Geschichte

der

Töpferarbeiter von Staffordshire

im 19. Jahrhundert.

Teil I.

Entstehung der Arbeiterbewegung und Zustände vor dem Eingreifen der Fabrikgesetzgebung.

INAUGURAL-DISSERTATION

zur Erlangung der Doktorwürde

eingereicht

bei der staatswirtschaftlichen Fakultät der Universität München

von

ROGER VON BOCH.

ACAD.
LUGD.BAT.
BIBL.

STUTTGART.
DRUCK DER UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT.
1899.

Referent: Geh. Hofrat Prof. Dr. Brentano.

Vorwort.

Die vorliegende Dissertation ist der erste Teil einer grösseren Arbeit über die Geschichte der Töpferarbeiter von Staffordshire im 19. Jahrhundert, welche gleichzeitig als Nr. 31 der „Münchener Volkswirtschaftlichen Studien" erscheint.

Neben einer kurzen Uebersicht über die technische Entwickelung des Gewerbes, die zum Verständnis der ökonomischen und sozialen Verhältnisse Nordstaffordshires unentbehrlich ist, enthält die folgende Abhandlung hauptsächlich die Beschreibung der Zustände, welche sich beim Uebergang der Töpferei zur Grossindustrie herausbildeten und schon in den zwanziger Jahren unseres Jahrhunderts zu Organisationsversuchen der Arbeiter führten. Den ersten schwachen und unvollkommenen Versuchen dieser Art folgte später eine umfassendere Gewerkschaftsbewegung, die im zweiten Teil unserer Studie bis in die Gegenwart hinein verfolgt wird.

Von entscheidendem Einfluss auf die Hebung der Töpferarbeiter war jedoch in erster Linie die Fabrikgesetzgebung, die mit der Fortbildung des Schulwesens Hand in Hand ging. Die gesetzliche Regelung des Gewerbes bewirkte seit 1864 eine allmählich fortschreitende Ueberwindung resp. Bekämpfung der ungünstigen wirtschaftlichen und sanitären Verhältnisse, die im Jahre 1842 durch die erste Kommission zur Untersuchung der Kinderarbeit festgestellt wurden. Von den grossen Fortschritten dieser Entwickelung konnte sich der Autor persönlich in Staffordshire überzeugen.

Weitere Ausdehnung des Arbeiterschutzes wird gegenwärtig im englischen Parlament in Erwägung gezogen, um mit Hilfe einer

neuen speziellen Gewerbeordnung die Gefahren der an sich ungesunden Beschäftigung so weit als möglich zu beseitigen.

Die Geschichte der Töpferarbeiter dürfte deswegen von allgemeinem Interesse sein, weil sich hier an dem typischen Beispiel eines grossen englischen Industriezweiges die Einwirkung aller derjenigen Faktoren verfolgen lässt, welche die geistige und wirtschaftliche Hebung der Fabrikarbeiter beeinflussten und eine völlige Umwandlung ihrer Existenzbedingungen in den letzten Jahrzehnten hervorriefen.

Zum Schluss bleibt dem Verfasser die angenehme Pflicht, an dieser Stelle den Leitern des staatswirtschaftlichen Seminars, Geh. Hofrat Prof. Dr. Brentano und Prof. Dr. Lotz, für die mannigfachen Anregungen zu danken, welche sie ihm während der Anfertigung seiner Arbeit erwiesen haben; insbesondere hat Herr Geheimrat Brentano keine Mühe gescheut, um ihn mit englischen Arbeiterverhältnissen bekannt zu machen und ihm mit dem reichen Schatze seiner Erfahrung in der liebenswürdigsten Weise zur Seite zu stehen.

München, Juni 1899.

Roger von Boch.

Einleitung[1]).

Entwickelung der Thonwarenfabrikation in England.

Die Geschichte der Thonwarenfabrikation in England reicht bis in die prähistorische Zeit zurück. Schon in den Hügeln und Gräbern der keltischen Stämme hat man Urnen und Gefässe aus Thon gefunden. Vollkommenere Produkte führten die Römer in England ein. Die Töpferkunst, welche die Briten von ihnen erlernten, erhielt sich auch in der sächsischen Epoche, aus der uns einige ziemlich rohe und schmucklose Produkte erhalten sind. Der sächsische Name des Töpfers Tyleright, welcher sich in der englischen Sprache erhalten hat, weist darauf hin, dass in jener Zeit hauptsächlich Ziegel produziert wurden. In der normannischen Periode des Mittelalters wurde die Töpferei handwerksmässig betrieben; es wurden vielfach gemusterte Ziegel mit Ornamentschmuck, ferner einfache Krüge und Hohlgefässe hergestellt. Die Verwendung der Thonmasse zur Herstellung von Tischgeräten, Platten und Schüsseln war bis zum Ende des Mittelalters unbekannt. Die ältesten Thonwaren bestanden aus weichem Scherben, der gewöhnlich rot, braun oder bunt gefärbt wurde. Produkte solcher Art, meist einfache, grobe Küchengeräte, wurden in England bereits im Anfang des 16. Jahrhunderts in grösserer Menge hergestellt, sie genügten aber

[1]) Conf. The art of the old English Potters by Solon. Pottery and Porcelain by Marryat. Traité des arts céramiques ou des potteries par Brogniart.

keineswegs den Bedürfnissen der höheren Stände. Diese beschafften sich ihren Bedarf durch die Einfuhr holländischer, französischer und deutscher Fabrikate, welche als Erzeugnisse einer weiter entwickelten Produktion zu regelmässigem Gebrauch besser zu verwenden waren. Doch war die Nachfrage nach feinen Thonwaren im 16. Jahrhundert noch sehr beschränkt. Während die ärmeren Klassen vielfach hölzerne Gefässe oder Lederbecher verwendeten, wurden an der Tafel der Bürger gewöhnlich Zinngeräte und bei den höheren Klassen silberne und kupferne Gefässe gebraucht.

Erst in der Zeit der Königin Elisabeth nahm der Import der holländischen und rheinischen Fabrikate eine grössere Ausdehnung an. Obwohl die Königin selbst in ihrem Haushalt keinerlei Thonwaren verwendete, bewies sie doch Interesse für die Entwickelung der englischen Thonwarenmanufaktur und suchte dieselbe durch merkantilistische Schutzmassregeln zu fördern. Da in jener Zeit Unruhen in den Niederlanden ausgebrochen waren, liessen sich mehrere holländische Fabrikanten in England nieder. Die Königin erliess daher im Jahre 1561 einen Schutzbrief für die Flüchtlinge und gestattete 1588 einem Töpfer von Delft, Namens William Simpson, die Gründung einer Manufaktur in Sandwich. Auch in Lambeth und Fulham entstanden solche Manufakturen unter obrigkeitlichem Schutze. Hier wurden hauptsächlich die sogenannten Delfter Fayencen hergestellt, welche aus weichen Scherben mit Schmelzglasur bestanden; es waren Dekorationsstücke wie Wappen, Landschaften und Porträts mit blauer Malerei.

Die Wiege der keramischen Industrie in England ist Staffordshire. Hier wurde zuerst eine härtere und feinere Ware hergestellt, das sogenannte Steinzeug (stone-ware), welches durch Mischung von Thonerde und Sand gewonnen wurde. Der Mittelpunkt dieser Fabrikation war die Stadt Burslem, in der schon seit der sächsischen Herrschaft Töpferfamilien ansässig waren. Nach dem Bericht von Dr. Robert Plott, welcher 1686 eine Geschichte Staffordshires schrieb, waren die ältesten gebräuchlichen Produkte dieser Gegend Buttergefässe, in denen die Butter zu Markte gebracht wurde. Die Form und das Gewicht dieser Gefässe wurde durch eine

Parlamentsakte aus der Regierungszeit Karls II. genau normiert. Auch Tabakpfeifen wurden in diesem Bezirke, in New Castle, hergestellt.

Im Laufe des 17. Jahrhunderts machte die Manufaktur in Staffordshire durch Verwertung neuer Rohmaterialien und verbesserte Bereitung der Masse bedeutende Fortschritte. Im Jahre 1680 erfand Palmer in Staffordshire die Salzglasur, durch welche die neuen Produkte eine weite Verbreitung im Handel fanden. Diese glasierten Geschirre wurden allmählich in Bezug auf die Massekomposition bis zur Erzeugung des feinen, weissschimmernden Steinzeugs vervollkommnet, welches etwa seit 1700 unter dem Namen „Elisabeth Pottery" verkauft wurde. Um jene Zeit gab es in Burslem bereits 22 Brennöfen. In diesen wurde das Steinzeug einem einmaligen Brande unterzogen und darauf teils mit Kochsalz, teils mit kieselhaltigem Blei glasiert.

Gegen Ende des 17. Jahrhunderts erregten einzelne nach Europa importierte japanische Porzellanwaren in hohem Masse die Aufmerksamkeit der Töpfer. Deutsche und englische Fabrikanten suchten vergebens diese Produkte nachzuahmen. Es gelang ihnen nicht, weil ihnen die Zusammensetzung der Masse unbekannt war.

Der erste Schritt zur erfolgreichen Nachahmung des orientalischen Porzellans war zwei Deutschen, den Gebrüdern Elers aus Nürnberg, vorbehalten, welche im Jahre 1690 im Gefolge Wilhelms von Oranien nach England kamen und dort das Bürgerrecht erwarben. Diese fanden in Bradwell ein Lager von rotem Thon, der sich durch besondere Feinheit und Dichtigkeit auszeichnete. Hieraus wurden durch sorgfältiges Sieben und Zerpulvern die Masse und durch längeren Brand die bekannten roten Produkte hergestellt, welche den Stempel Elers trugen.

Von diesen waren im Handel besonders die Theetöpfe verbreitet, welche sich durch ihre Haltbarkeit und bequeme Form vor allen bisherigen Erzeugnissen auszeichneten. Ausserdem fabrizierten die Gebrüder Elers ein feines, grauweisses Steinzeug, welches sich durch seine Biegsamkeit zu den feinsten Reliefs eignete.

Um sich das Monopol dieser Fabrikate zu sichern, nahmen die Fabrikanten alle möglichen Vorsichtsmassregeln wahr, um ihr Gewerbeverfahren geheimzuhalten. Sie verwandten nur wenige Gehilfen und liessen diese nur die gröbsten Arbeiten verrichten, ja sie stellten sogar nur solche Arbeiter an, welche sie wegen ihrer Geistesschwäche für unfähig hielten, ihre Gewerbegeheimnisse zu erfassen.

Trotzdem gelang es einem gewissen Astbury, der sich unter Vorspiegelung von Geistesschwäche jahrelang von ihnen beschäftigen liess, die zur Gründung einer Fabrik notwendigen Kenntnisse zu erwerben und ihre Produkte nachzuahmen. Er entfloh und gründete in Shelton eine Manufaktur, welche solchen Aufschwung nahm, dass die ursprünglichen Erfinder, deren Fabrikate er verbreitete und zu billigeren Preisen abliess, schon 1710 den Konkurrenzkampf aufgeben mussten und nach York zogen.

Im Anfang des 18. Jahrhunderts nahm die keramische Industrie Staffordshires durch die Erfindungen Astburys und seines Sohnes einen bisher ungeahnten Aufschwung. Die Nachfrage nach der weissen Steingutware nahm in allen Theilen Englands derartig zu, dass die Fabrikanten sie kaum befriedigen konnten.

An Stelle des unsicheren Absatzes in der Nachbarschaft wurden jetzt die Thonwaren in ganz England zum Verkauf gebracht und mit weitentfernten Städten Handelsbeziehungen angeknüpft. Man begann damals reisende Kaufleute mit Güterladungen zu entsenden.

Sie verkauften ihre Waren auf fremden Märkten und kehrten mit neuen Aufträgen zurück. Freilich war dieser Handel noch sehr mangelhaft organisiert, da man die Kaufleute nicht genügend kontrollieren konnte, aber er hatte eine grosse Ausdehnung der Produktion zur Folge. Aus den benachbarten Bezirken strömten damals scharenweise die Arbeiter nach Staffordshire, wo sie ungewöhnlich hohe Löhne und hinreichende Beschäftigung fanden. Trotz der schnellen Volksvermehrung dieses Bezirks trat in anderen Produktionszweigen bald ein solcher Mangel an Arbeitskräften ein, dass die Bauern und Handwerker keinen Knecht und Gesellen mehr finden konnten.

Bezeichnend für den Aufschwung der Industrie sind die zahlreichen Patente, die in jener Zeit von den Fabrikanten erworben wurden. Sie dienten keineswegs zur Verbilligung der Ware. Die Produkte wurden trotz der wohlfeilen Arbeit ziemlich teuer bezahlt, zumal da der Transport ihrer leichten Zerbrechlichkeit wegen sehr schwierig war.

Gleichen Schritt mit dem Aufschwung des Handels hielt die Entwickelung der Technik in jener Zeit. Ums Jahr 1720 entdeckte der jüngere Astbury die Verwendbarkeit des Kiesels (flint) zur Herstellung der Steingutmasse. Die Flintsteine wurden abgeglüht und zermahlen, darauf mit Mergel und Pfeifenthon, auch etwas Sand gemischt. Hierdurch erhielt man eine leicht zu bearbeitende, haltbare und gut zu brennende Masse, aus der noch heute das moderne Steingut hergestellt wird. Aus Oxyden von Kupfer, Magnesium und Kobalt wurden vorzügliche Farben gewonnen, während zugleich eine farblose, flüssige Glasur aus Bleiweiss aufkam. Ferner wurden um diese Zeit die früher gebräuchlichen Kupfer- und Zinkformen durch die in Frankreich verwendeten billigeren Gipsformen verdrängt.

Eine neue Epoche der keramischen Industrie beginnt mit der Herstellung des englischen Porzellans um die Mitte des 18. Jahrhunderts. In früheren Zeiten war mitunter Porzellan aus dem Orient eingeführt und wegen seiner Durchsichtigkeit allgemein bewundert. Da es meist unbemalt war, versuchte man es mit Schmelzfarben zu dekorieren und dann als halbenglisches Fabrikat auf den Markt zu bringen.

Allmählich begann man die Herstellung der Masse nachzuahmen, doch fiel diese zunächst noch ziemlich dunkel und unrein aus. Die ersten Produkte dieser Art wurden wahrscheinlich von 1730 an in Chelsea bei London hergestellt. Das Chelseaporzellan erlangte 1750—65 die grösste Vollkommenheit. Die Vasen, Kameen und Gruppen dieser Industrie standen an Eleganz den französischen und sächsischen Porzellanfabrikaten nicht nach. Das englische Porzellan besteht aus einer Mischung von Porzellanerde (Kaolin) mit Sand, Kiesel, Mergel und Glasurmasse (glasures vitreuses), ist also ein reines Kunstprodukt, das sich durch seine zarten, durch-

scheinenden Farben von allen anderen Thonprodukten unterscheidet. Aehnliche Manufakturen entstanden seit 1750 in Bow, Derby, Caughley und vor allem in Worcester. Die 1751 gegründete Worcester-Porzellancompagnie stellte täuschende Nachahmungen des japanischen Porzellans her. Sie erfand auch den Druck auf Biskuit und machte ihre Fabrikate so berühmt, dass schon 1788 der König die Fabrik mit einem Besuche beehrte. Im Jahre 1755 fand William Cookworthy auf englischem Boden bei Helstons die echte Porzellanerde und gründete darauf mit den Mitteln des Lord Camelford (1760) eine Porzellanfabrik, die durch Patent geschützt war.

Die Porzellanfabrikation in Staffordshire begann erst im Jahre 1791. Hier gründete Thomas Minton in Stoke upon Trent eine Fabrik, welche alsbald infolge der Vorzüglichkeit ihrer Produkte einen enormen Aufschwung nahm und das englische Porzellan in ganz Europa berühmt machte.

Von noch grösserer Tragweite als die Erfindung des Porzellans waren für die englische Thonwarenindustrie die Erfindungen und Fortschritte, welche Josiah Wedgwood, der berühmteste englische Töpfer, herbeiführte. Er stammte aus einer alten Töpferfamilie in Burslem und wurde im Jahre 1730 als das jüngste von 13 Kindern geboren. Die Erziehung, die ihm zu teil wurde, war sehr unvollkommen, da er kaum lesen und schreiben lernte.

Nach dem frühen Tode seines Vaters kam er als Former in die Werkstatt seines ältesten Bruders. Vielleicht wäre er sein Leben lang ein gewöhnlicher Arbeiter geblieben, wenn ihn nicht in jener Zeit eine schwere Krankheit befallen hätte, durch die er am linken Bein gelähmt wurde. Als er wieder hergestellt war, begann er sich mit der Komposition der Masse und anderen Erfindungen zu beschäftigen. Durch Mischung metallischer Oxyde mit verschiedenen Thonerden gelang es ihm, die Farbe des Achats, des Jaspis und anderer Steine nachzuahmen.

So formte er mit wunderbarer Geschicklichkeit kleine Kunstartikel, wie Messergriffe, Kästchen und Kameen.

Um diese Produktion nutzbar zu machen, verband er sich im Jahre 1754 auf fünf Jahre mit dem grössten Töpfer jener

Zeit, Thomas Wheildon. Da dieser jedoch kein besonderes Interesse für die neue Fabrikationsmethode, welche Wedgwood anwandte, an den Tag legte, weil sein Absatz in anderen Artikeln florierte, so trennte sich Wedgwood von ihm, kehrte 1759 nach Burslem zurück und gründete hier eine eigene kleine Werkstatt für Kunstartikel der oben bezeichneten Art. Da seine Bemühungen von Erfolg gekrönt waren, errichtete er bald darauf eine zweite Fabrik, in welcher er weisses Steingut produzierte. Nicht lange darauf baute er eine dritte Anlage, wo er die Thonerden von Dorset und Devon benutzte, um ein cremefarbiges Fabrikat von vorzüglichem Glanze und reiner Farbe herzustellen, durch welches er den Grund zu seinem späteren Ruhm legte. Er übersandte der Königin Charlotte ein prachtvolles Tafelservice und gewann sich dadurch ihre Gunst. Sie ernannte ihn zu ihrem Hoftöpfer und ordnete an, dass die Ware den Namen Queensware erhielt. Zahlreiche Bestellungen strömten in jener Zeit Wedgwood zu. Seine Betriebe vergrösserten sich von Jahr zu Jahr; er arbeitete unablässig an der Vervollkommnung seiner Ware, indem er alle Hilfsmittel der mechanischen und technischen Wissenschaft ausnützte und sich mit den geschicktesten Gehilfen und fähigsten Arbeitern umgab. In den Jahren 1760—62 machte er seine interessantesten Entdeckungen mit Unterstützung bedeutender Fachleute. Sechs verschiedene Arten von Steingut gingen gleichzeitig aus seiner Werkstatt hervor und fanden durch die Schönheit und Zweckmässigkeit ihrer Form die Bewunderung aller Kenner. Seit 1763 richtete er seine Aufmerksamkeit hauptsächlich auf die Verbesserung und Verbilligung des Tafelgeschirrs und eröffnete in James Square zu London ein Warenhaus, um den Absatz dieser Produkte auszudehnen. Eine grosse Erweiterung seines Gesichtskreises erfuhr Wedgwood durch Bentley, einen Gelehrten, dessen grosse Kenntnisse in Kunst und Litteratur ihn mit den besten antiken Meistern bekannt machten und ihm zugleich die Protektion zahlreicher Kunstfreunde verschafften. Wedgwood begann jetzt in dem von ihm begründeten Etruria, einem Dorfe bei New Castle, wo er eine der etruskischen ähnliche vorzügliche Thonerde fand, einen höheren Zweig der Manufaktur zu betreiben,

nämlich die Herstellung von Figuren, Vasen, Medaillons und Kameen in antikem Stil. Viele Leute gaben ihm orientalisches Porzellan zur Nachahmung. Ein Bild von Herculanum, welches er von Lord Hamilton erhielt, kopierte er mit vollständiger Treue und Vollendung. Wedgwoods Bedeutung ist vor allem daraus ersichtlich, dass er einen vollständigen Wechsel des Geschmacks und der Mode in der Nachfrage nach Thonfabrikaten in England hervorbrachte. Noch im Jahre 1763 wurde für die Tafeln der Reichen feineres Steingut von Frankreich und Holland nach England importiert; jetzt begann dieser Import allmählich aufzuhören, da Wedgwood allein die Nachfrage nach feineren Thonarten zu befriedigen wusste. Seine Kameen wurden so hoch geschätzt, wie das Meissener- und Sèvresporzellan. Er beschränkte sich aber nicht allein auf den englischen Markt, sondern begann trotz der hohen Zölle, die von englischen Töpferwaren erhoben wurden, nach allen Staaten Europas zu exportieren. Dieser Export nahm etwa $^5/_6$ seiner Produktion in Anspruch.

Seine Fabriken wurden der Anziehungspunkt für zahlreiche Besucher, die aus allen Teilen des Kontinents herbeiströmten. Ein intelligenter Beobachter, Faujas de St. Fond, beschreibt die Vorzüge der Wedgwoodschen Fabrikate folgendermassen:

„Sie zeichnen sich aus durch vorzügliche Bearbeitung, Dauerhaftigkeit, guten Brand, lebhafte Farbe und glänzende Glasur, ferner durch Unempfindlichkeit gegen Säuren, durch Eleganz und Zweckmässigkeit der Form und vor allem durch Billigkeit. Diese Vorzüge bewirkten einen so allgemeinen Aufschwung des Absatzes, dass man von Paris bis Petersburg, von Schweden bis Amsterdam, von Dünkirchen bis zum südlichsten Teile Frankreichs überall auf englische Fabrikate trifft. Die spanischen, portugiesischen und italienischen Märkte sind mit Wedgwoodwaren überfüllt, sie gelangen sogar nach Amerika und in die entferntesten Teile Indiens."

Nicht nur in seiner engeren Heimat und unter seinen Arbeitern, deren Wohlstand er begründete, nahm Wedgwood eine angesehene Stellung ein, sondern er wirkte auch als Parlamentsmitglied und als Mitglied der Royal-Society und Society

of Antiquaries mit vielem Erfolg. Ihm verdankt Staffordshire die Vollendung des Trent and Mersey Kanals, eines grossen nationalen Werkes, welches als Beginn eines gewaltigen kommerziellen Aufschwungs bezeichnet wird. Bei dem Handelsvertrag mit Irland 1785 vertrat er die Interessen der englischen Keramik im Parlament und teilte damals mit, dass die Manufaktur 15000—20000 Personen ernährte.

Als er im Jahre 1795 in Etruria starb, hatte sich die keramische Industrie Englands zum Grossbetrieb entwickelt. Zahlreiche Fabrikanten ahmten seine Waren nach und suchten sie mit Ausnutzung aller Vorteile des Marktes kaufmännisch zu verwerten. Besonders der Absatz nach Amerika nahm eine bedeutende Ausdehnung an. Mit dem wachsenden Reichtum der Unternehmer veränderte sich ihre soziale Stellung. Im 17. Jahrhundert waren sie (conf. Miss Meteyard, Life of Wedgwood) noch grösstenteils Hausindustrielle, die selbst mit ihrem Weibe und ihren Söhnen zusammen arbeiteten. Der alte englische Töpfer machte selbst alle feinere und schwierigere Arbeit; seiner Intelligenz und Energie verdankt das Gewerbe alle die Fortschritte und Erfindungen, welche seinen Aufschwung im 18. Jahrhundert ermöglichten. Die Arbeiter, deren Zahl im 17. Jahrhundert selten mehr als acht in einem Betriebe war, verrichteten nur die groben mechanischen Arbeiten.

Erst als an Stelle des lokalen Absatzes der nationale Markt trat, wurden die Manufakturbesitzer allmählich zu kaufmännisch geschulten Unternehmern, die sich mit der technischen und kommerziellen Leitung des Betriebes begnügten und einen fähigen, geschickten Arbeiterstand heranzubilden suchten. In grossen Mengen strömten ihnen jetzt die Arbeiter zu. Innerhalb der Betriebe entwickelte sich eine steigende Arbeitsteilung. Die Dekorationsarbeiten wurden grösstenteils von Frauen übernommen, während zahlreiche Kinder zu den Hilfsarbeiten verwendet wurden. Da die Frauen- und Kinderarbeit bedeutend billiger zu haben war als die der Männer, fand sie vom Ende des 18. Jahrhunderts an immer grössere Verbreitung. Als sich den Fabrikanten der Weltmarkt öffnete, begannen sie ihre Arbeitskräfte rücksichtsloser und energischer

auszunützen. Während sie ihre Fabriken mehr und mehr durch Anbau vergrösserten, achteten sie wenig darauf, ob die Arbeitsräume, Höfe, Oefen etc. in einer für die Gesundheit der Arbeiter zweckmässigen Weise eingerichtet waren. Bis in die Mitte des 19. Jahrhunderts wurden Trockenöfen verwendet, die vor den im 18. Jahrhundert gebrauchten primitiven und fehlerhaft konstruierten Oefen nur wenig voraus hatten. Die meisten Fabriken waren unregelmässig angelegte, niedrige und schlecht ventilierbare Gebäude. Neben den Fabriken aber erhoben sich allmählich die von Wohlhabenheit zeugenden, luxuriös ausgestatteten Häuser und Villen der Fabrikanten, die sich durch ihr Gewerbe bereicherten und seitdem die fremden Thonwaren verdrängt waren und die Keramik einer der bedeutendsten englischen Industriezweige wurde, immer grösseres Ansehen in England gewannen.

Der hauptsächlichste Standort des Gewerbes blieb auch im 19. Jahrhundert der Norden Staffordshires, wo sich die Thonwarenfabrikation schon seit Ende des 17. Jahrhunderts infolge der günstigen geographischen und wirtschaftlichen Lage und der bedeutenden Erfindungen eines Palmer, Elers, Astbury, Minton, Wedgwood etc. konzentriert hatte. Hier drängt sich auf einem Landstrich von neun Meilen Länge und einer bis drei Meilen Breite eine dichte, rasch zunehmende Bevölkerung zusammen, die zum grossen Teil dem Arbeiterstande angehört. Dieser Manufakturdistrikt umfasst die drei Kirchspiele Wollstanton, Burslem und Stoke upon Trent, und enthält die Stadtbezirke Stoke, Longton, Fenton, Lane, Delphe, Hanley, Shelton, Codridge, Burslem, Longport und Tunstall.

Die Städte sind meist in gesunder, etwas erhöhter Lage an fliessenden Gewässern angelegt und in der schönen, fruchtbaren Ebene des Trent verstreut. Zum Teil sind sie durch Vereinigung von Dörfern entstanden, die früher jahrhundertelang getrennt waren. Der Bezirk ist von drei grossen Kanälen durchzogen, die es dem Schiffer ermöglichen, unmittelbar vor den Thoren der Fabriken anzulegen. Der bedeutendste dieser Kanäle, der Grand Trunk Kanal, wurde erst 1777 vollendet. Die Landstrassen und Chausseen waren bis zur Mitte des 18. Jahrhunderts in einem erbärmlichen Zustande. Erst als

im Jahre 1762 die Einwohner von Stoke eine Eingabe ans Parlament machten, um den Bau einer Chaussee zu erwirken, richtete die Regierung auf die zur Hebung des Handels unumgängliche Verbesserung der Land- und Wasserstrassen ihre Aufmerksamkeit. Der Norden Staffordshires war vor allem dadurch für die keramische Industrie von unersetzlicher Bedeutung, dass hier an verschiedenen Orten vorzügliche, fast unerschöpfliche Thonlager und Mergelgruben sich fanden, so bei Etruria, bei Longton und Shelton, vor allem bei Burslem, wo vier verschiedene Arten von Erden gefunden wurden. Die nötigen Brennmaterialien fanden sich in den benachbarten Steinkohlenwerken Südstaffordshires, die freilich auch durch ihre bedeutende Nachfrage nach Arbeitskräften den Thonfabriken Konkurrenz machten. Für den Absatz der Töpfereiprodukte boten in älteren Zeiten die zahlreichen Städte und Märkte Staffordshires einen günstigen Boden, während die Verbindung mit dem Meere den in neuerer Zeit beginnenden Export nach dem Auslande erleichterte. Die Schiffsaufträge der Rheder wurden im 19. Jahrhundert zu einem Hauptzweige des Thonwarenhandels, an dem nur Longton weniger beteiligt war; denn in dieser Stadt wurden hauptsächlich einfache und billige Waren hergestellt. Die bedeutendsten Fabriken für Porzellan und Steingut befanden sich in Hanley, Shelton, Burslem und Stoke; besonders in letzterer Stadt wurden reiche und kostbare Waren produziert. Etruria dagegen, das früher an der Spitze stand, ging nach dem Tode Wedgwoods sehr zurück.

In diesen Fabrikstädten Staffordshires lebte schon seit dem 17. Jahrhundert eine auf Lohnarbeit angewiesene, wirtschaftlich abhängige Arbeiterbevölkerung. Die Anzahl von Arbeitern, welche sich zu selbständigen Töpfern aufschwangen und eigene Betriebe erwarben, wurde stets geringer. Der Charakter dieser Arbeiterbevölkerung wird im allgemeinen als ruhig und rechtschaffen geschildert. Die Töpferarbeiter gehörten immer zu den besser bezahlten Lohnklassen. Sie besassen mehr als das unbedingt zum Leben Notwendige und wurden trotz vorübergehender Krisen des Gewerbes ziemlich regelmässig beschäftigt. Ein gewisser Schutz für sie lag in der alten Gewerbeordnung, welcher die Töpferei durch das

Lehrlingsgesetz der Königin Elisabeth von 1562 unterworfen war. Die hier festgesetzte siebenjährige Lehrzeit wurde von vielen Fabrikanten, z. B. von Wedgwood, fast durchgehends inne gehalten.

Mit zunehmender Arbeitsteilung kam freilich diese Bestimmung mehr und mehr in Vergessenheit, da für einzelne Arbeitszweige eine so lange Lehrzeit überflüssig war, in anderen dagegen blieb sie bis zur Mitte des 19. Jahrhunderts bestehen. Die Festsetzung des Lohnes durch den Friedensrichter hörte im 18. Jahrhundert allmählich auf; ebenso die obrigkeitliche Regulierung der Arbeitszeit, die Erlaubnisscheine beim Verlassen des bisherigen Wohnsitzes und ähnliches.

Mit dem Aufblühen der Grossindustrie mussten diese alten Ordnungen des Gewerbes verfallen. Ehe sich nun durch Sitte und Herkommen, sowie durch das Eingreifen des Staates und der Arbeiterverbände neue Ordnungen gebildet hatten, waren die Arbeiter ganz der Willkür der Fabrikanten preisgegeben. Daher gestaltete sich ihre Lage in den ersten Jahrzehnten unseres Jahrhunderts sehr ungünstig; dem entsprechend beteiligten sie sich lebhaft an der sozialdemokratischen Bewegung der Chartisten; aber schon vorher waren sie zu der Ueberzeugung gelangt, dass ihre Verhältnisse nur durch gemeinsames Vorgehen verbessert werden könnten.

I. Kapitel [1]).

Die Anfänge der Arbeiterorganisation und die ersten Lohnkämpfe der Töpferunion in Staffordshire.

§ 1.

Die Union von 1824.

Bis in die zweite Dekade unseres Jahrhunderts wurde von den Arbeitern der Töpferindustrie Staffordshires kein Versuch gemacht, durch eine Vereinigung Einfluss auf den Arbeitsvertrag zu gewinnen. Die bedeutenden Fortschritte, welche das Töpfergewerbe seit der Mitte des 18. Jahrhunderts gemacht hatte, blieben jedoch nicht ohne Wirkung auf die Entwickelung und Erziehung des Arbeiterstandes. Ein Geschlecht von gut geschulten und geschickten Arbeitsleuten war herangewachsen, neue Prozesse und Arbeitsmethoden waren entstanden, neue Arbeitszweige hatten sich herausgebildet, die eine spezielle Kunstfertigkeit erforderten. So schuf das vom Kontinent eingeführte Verfahren, Geschirre in Gipsform herzustellen, eine neue Klasse von Arbeitern, die sogenannten Former, welche man wiederum in zwei Zweige teilte, die Flach- und Hohlgutformer. Jede derartige Neuerung im technischen Verfahren musste Modifikationen in dem alten System der Preisfestsetzung herbeiführen. Die Streitigkeiten, welche bei dieser Gelegenheit zwischen den einzelnen Meistern

---

[1]) Das Material zu diesem Kapitel verdanke ich der gütigen Unterstützung des Mr. W. Owen, Sekretär des National Order of Potters.

und der betreffenden Arbeiterklasse ausbrachen, gaben den ersten Anlass zu Arbeitervereinigungen. Diejenigen Zweige des Gewerbes, welche am meisten von den Fortschritten der Produktionsweise betroffen wurden, einigten sich über ihre Forderungen für die Akkordsätze der neuen Produktionsartikel. Die Arbeiter anderer Branchen blieben von dieser Bewegung lange Zeit völlig unberührt. Ihre Lage war schon in der ersten Zeit des allgemeinen Aufschwungs geändert oder festgelegt worden, so dass sie zunächst keine Veranlassung fanden, weitergehende Forderungen aufzustellen.

Meist vollzogen sich die Wandlungen im Gewerbeverfahren so langsam und unmerklich, dass erst bei Einführung eines Verfahrens von revolutionärem Charakter die in dem betreffenden Geschäftszweige Thätigen und später auch die in anderen Zweigen Arbeitenden den Umschwung verstanden und würdigten. Der Ursprung der Arbeiterbewegung in der Töpfereiindustrie muss in der Unzufriedenheit gesucht werden, welche dieser oder jener Erwerbszweig empfand, wenn seine Lage durch den technischen Aufschwung, also gerade durch die Verbesserungen im Gewerbe ungünstig beeinflusst wurde. Es war nicht eine allgemeine Bewegung, die hierdurch entstand, sondern nur die vorübergehende Auflehnung und Verteidigung einer Einzelgruppe von Arbeitern einer Branche [1]).

Die erste allgemeine Töpfereiunion entstand im Jahre 1824. Eine solche Vereinigung war die natürliche Folge der gemeinsamen materiellen Interessen, welche die Arbeiter eines in sich abgeschlossenen Gewerbes, das auf einem Gebiet von wenigen Quadratmeilen konzentriert war, verbanden und zusammenführten. Diese Gemeinschaft hatte in erster Linie die Festsetzung der an ihre Mitglieder zu zahlenden Löhne zum Zwecke. Als im folgenden Jahre 1825 ein partieller Strike in einer Anzahl von Fabriken ausbrach, trat die Union für diese Lohnbewegung ein. Indessen war der Zeitpunkt für einen Vorstoss der Arbeiter ungünstig gewählt. Das Töpfergewerbe litt mit dem gesamten Handel und der Industrie des Landes

---

[1]) Conf. Dr. Plotts History of Staffordshire. Wards, History of Staffordshire (1814).

unter einer ernsten Depression. Die Fabrikherren waren daher von der Berechtigung überzeugt, die verlangten Lohnaufschläge zu verweigern. Schon nach kurzer Zeit kehrte ein Teil der Strikenden unter den alten Bedingungen an die Arbeit zurück. Die Mehrzahl aber hielt noch eine Zeitlang ihre Forderungen aufrecht. Die Arbeiter hatten den Kampf aufgenommen, als ihre Vereinigung noch jung war und nur wenig Mittel angesammelt waren, um die arbeitslosen Mitglieder zu unterhalten. Um nun ihre finanziellen Hilfsmittel zu vermehren, kam die Union auf den Gedanken, durch Gründung einer vom Verbande geleiteten Fabrik die Arbeitskraft der Strikenden nutzbringend zu verwenden. Man hoffte von diesem Unternehmen, dass es nicht nur eine Quelle unmittelbaren Gewinnes werden, sondern auch einen Teil des Ueberschusses der Arbeitskraft, der infolge der schlechten Geschäftslage in Staffordshire vorhanden war, an sich ziehen und dadurch die übermässige Arbeitsnachfrage vermindern würde. Indessen, wie vorauszusehen war, musste ein solcher unvorbereiteter Versuch durch in der Geschäftsführung unerfahrene Betriebsleiter ohne dauernden Erfolg bleiben. Mit dem Zusammenbruch dieses Unternehmens schlug die ganze Bewegung fehl. Die Mehrzahl der Strikenden kehrte unter viel schlechteren Bedingungen zur Arbeit zurück, als diejenigen waren, gegen die sie durch Arbeitseinstellung Front gemacht hatten.

Es waren damals erst wenige Monate vergangen, seit das Parlament die alten Koalitionsverbote aufgehoben hatte, wonach jede Vereinigung von Arbeitern zum Zwecke der Lohnsteigerung als ein streng zu bestrafendes Verbrechen galt. Es ist daher nicht wunderbar, dass die Führer der Union die Feindschaft ihrer Arbeitgeber erfuhren und sich entweder zur Abwanderung entschliessen oder eine andere Beschäftigung ergreifen mussten. So brach die Vereinigung zugleich mit dem Strike zusammen und in den folgenden fünf Jahren wurde kein Versuch gemacht, irgend eine Koalition zu schaffen [1]).

---

[1]) Ward, On Workmen and wages. 1868. Official report of Proceedings of delegates.

§ 2.

Die Töpfervereinigung von 1830.

Inzwischen erholte sich die gesamte Industrie von ihrer misslichen Lage, so dass die Nachfrage nach Arbeitskräften sich bedeutend steigerte. Da begannen die Arbeiter den entmutigenden Eindruck ihrer Niederlage zu überwinden und unter der Einwirkung neuer Führer sich zu organisieren. Die Gewerkschaftsbewegung war in anderen Teilen des Landes durch die Aufhebung der erwähnten Koalitionsverbote und die Annahme der 1826er Akte geweckt und ermutigt worden. Sendboten von Gewerkschaften aus der Hauptstadt und Lancashire kamen herbei, um die Töpferarbeiter auf die Notwendigkeit und die Vorteile der Organisation aufmerksam zu machen. Unter anderen, die sie in diesem Sinne beeinflussten, befand sich der bekannte Robert Owen, der Sozialist von New Lanark. Indem dieser neue Ideen von weiterem Ausblick verbreitete, als die lokalen Führer bisher im Auge hatten, riss er die Töpfer zu bis dahin nie gekannter Begeisterung fort. Daher trat im Jahre 1830 eine neue Vereinigung ins Leben, die an Entschlossenheit und Opferwilligkeit ihre Vorgängerin weit übertraf. Zum zweitenmale wurde der Versuch zur Gründung einer Genossenschaftstöpferei gemacht und zu diesem Zweck Grundstücke auf einige Jahre gepachtet. Das Unternehmen trat mit einem Kapital von 800 Pfd. Sterl. ins Leben, zwei Mitglieder übernahmen die Betriebsleitung; es hielt sich mühsam etwa 18 Monate lang, wurde aber schliesslich aufgegeben.

Die Führer waren sehr in Anspruch genommen durch die Vertretung der nächstliegenden Aufgaben ihrer Vereinigung, welche täglich an Stärke zunahm. Die Organisation derselben war sehr zweckmässig und vollständig. Zusammengesetzt war die Union aus Zweigvereinen oder Logen, welche wöchentlich einzeln zusammentraten, um ihre eigenen Geschäfte abzuwickeln und nach für das Ganze festgesetzten Regeln und Bestimmungen in möglichst gleichartiger Weise vorgingen. Das Zentrum und Haupt der Union war die Grossloge, die,

aus ein bis zwei Vertretern jeder Zweigloge zusammengesetzt, ebenfalls wöchentlich zusammentrat. Dieser sogenannte grosse Rat hatte sowohl legislative als exekutive Gewalt. Er schuf Fonds zu allgemeinen Zwecken durch kleine wöchentliche Umlagen aller Mitglieder der Geschäftszweige. Von den Massnahmen des grossen Rates wurden die Zweigvereine durch die Delegierten oder durch gedruckte Berichte in Kenntnis gesetzt und bei allen Gegenständen von allgemeinem Interesse um ihre Meinung befragt, ehe man irgend einen Entschluss fasste. Die Logen hatten volle Gewalt über ihre Privateinkünfte, thaten aber keinen wichtigen Schritt ohne Mitwirkung der Grossloge. Eine derartige Vereinigung und Verfassung war durchaus geeignet, ihre Prinzipien und ihren Einfluss über alle Zweige des Gewerbes auszudehnen. Es wird versichert, dass seitdem im Töpfergewerbe nie wieder eine so vollständige Einigung und Zentralisation erzielt worden ist.

Die Gewerkschaft brauchte nicht lange auf Gelegenheit zu warten, um ihre Kraft zu erproben. Trotz des flotten Geschäftsganges waren die Löhne auf der Höhe geblieben, welche sie seit der Niederlage von 1825 einnahmen. Dadurch entstand Unzufriedenheit unter den Arbeitern. Die Unternehmer wollten nun den Forderungen zuvorkommen, die ihnen unvermeidlich erschienen, und luden die Arbeiter ein, einige Vertreter abzuordnen, um mit einer gleichen Anzahl von Fabrikanten ein Komitee zur Lohnregulierung zu bilden. Dasselbe sollte für jeden Artikel, der im Gewerbe hergestellt wurde, einen Mindestlohn festsetzen.

Das Komitee trat zur Beratung zusammen. Als aber die Vertreter der Arbeiter die von den Unternehmern gemachten Vorschläge empfahlen, weigerten sich die Töpfer, auf dieselben einzugehen. Die Arbeiter formulierten dann ihre Forderungen, die in einer Lohnerhöhung von durchschnittlich 35% bestanden. Die Fabrikbesitzer schlugen das Verlangen ohne weiteres ab, worauf die Arbeiter zum Ausstande übergingen. Nachdem derselbe zehn Wochen gedauert hatte, machten die beteiligten Fabrikanten verschiedene Versuche, mit Hilfe von Vermittelungskomitees eine Revision der Lohnskala durchzusetzen.

Indessen ging die Gewerkschaft nicht darauf ein; sie wies

jede weitere Verhandlung mit den Unternehmern ab mit dem Bemerken, dass die von den Arbeitern verlangten Löhne berechtigt und vernünftig seien, und dass die günstige Geschäftslage sie ermögliche. So gaben denn die Fabrikanten vier Monate nach dem Beginn des Strikes ihren Widerstand auf und erkannten die von den Arbeitern geforderten Lohnsätze vollständig an.

Es war naturgemäss, dass die Gewerkschaft sich durch einen so merkwürdigen Sieg gehoben fühlte und sich nunmehr weitere Ziele setzte und andere Missstände im Gewerbe zu bekämpfen unternahm. Die Fabrikanten indessen waren durch ihre Niederlage vorsichtiger geworden und machten sich die ihnen von den Arbeitern erteilte Lehre zu Nutzen. Sie beschlossen, der Gewerkschaft durch eine Vereinigung entgegenzutreten, und thaten sich demgemäss zu der als Töpfereihandelskammer, Potteries Chamber of Commerce [1]), bekannten Körperschaft zusammen. Ihr Zweck war, das allgemeine Interesse des Gewerbes zu wahren und sich mit den Beziehungen zwischen Produzenten und Abnehmern zu befassen. Was sie aber ausserdem erstrebte, zeigte sich in einem Prospekt, den sie an ihre Mitglieder und an Fabrikanten ausserhalb ihres Kreises versandte. In diesem Schriftstück erklärte sie es für eine Thorheit, müssig zu bleiben, statt mit vereinten Kräften der Töpfervereinigung entgegenzutreten, welche die rechtmässige Kontrolle der Fabrikherren über ihre Betriebe zerstöre und sie beständig zunehmenden Schwierigkeiten aussetze. So bereiteten sich beide Parteien auf weitere Konflikte vor. Die Arbeiter unternahmen jetzt den Versuch, die ihrer Meinung nach unbilligen Grundbedingungen ihrer Beschäftigung anzugreifen, welche im Gewerbe seit der ältesten Zeit seines Bestehens gegolten hatten. Es handelte sich dabei um zwei Gebräuche: erstens den der Einstellung auf Jahresfrist und zweitens das sogenannte good from oven system, wonach den Arbeitern nur diejenigen Stücke angerechnet wurden, welche in brauchbarem Zustande aus dem Ofen kamen.

Der Arbeitsvertrag band den Arbeiter auf ein ganzes

[1]) Conf. Sidney Webb, History of Trade Unionism.

Jahr an den Fabrikherrn, während dieser seine Angestellten jederzeit entlassen konnte.

Die Arbeiter wurden am Martinstage des einen Jahres eingestellt und konnten ihre Beschäftigung nicht vor dem folgenden November verlassen. Kein Arbeiter konnte zu einer anderen Zeit als am allgemeinen Endtermin aller Kontrakte im November seine Arbeit aufgeben und eine neue Stellung erhalten. Auch in den Löhnen und Arbeitsbedingungen konnten nur zu Martini Aenderungen eintreten. Gegen dieses System lehnten sich die Arbeiter auf. Ihr Widerstand wurde dadurch verstärkt, dass die Unternehmer beschlossen, eine neue Klausel in den Kontrakt einzuschieben, wonach es ihnen im Fall irgend eines Strikes freistünde, alle Fabriken zu schliessen. Man beabsichtigte damit eine Massregel zur Wiedervergeltung für einen etwaigen Arbeiterausstand, und in der That verpflichtete sich die ganze Körperschaft der die Handelskammer bildenden Fabrikanten zu gemeinsamen Vorgehen im Falle, dass eines ihrer Mitglieder so angegriffen würde.

Die zweite Beschwerde der Arbeiter betraf die Anrechnung der im Akkord gefertigten Ware. Zwei wichtige Zweige des Gewerbes, die der Flach- und Hohlgutformer, kamen hier in Betracht. Die in diesen Branchen beschäftigten Arbeiter erhielten nur für diejenige Ware Bezahlung, welche in fehlerlosem Zustande aus dem Brennofen kam. Der Fabrikant behauptete, dass jede nach dem Brande unvollkommene Ware auch unvollkommen aus den Händen des Arbeiters hervorgegangen sei, und ignorierte somit die nach der Formung und während des Brennprozesses der Ware zugestossenen Schäden. Die beim Brennen vorkommenden Zufälligkeiten waren aber nicht weniger in Betracht zu ziehen als die bei der vorhergehenden Bearbeitung der Produkte vorkommenden Beschädigungen. Nachdem das Produkt die Hände des Arbeiters, der es hergestellt, verlassen hatte, wurde es verschiedenen Hantierungen, z. B. dem Trocknen, Glasieren, Bedrucken u. s. w., unterworfen, und erst im Verkaufslager konnte er in Augenschein nehmen oder erfahren, was ihm als Ergebnis seiner Arbeit vorgestellt wurde. Der Fehler des

Systems war seine Dehnbarkeit, die von dem Willen des Arbeitgebers oder seines Direktors abhing; auch erregte es leicht Unzufriedenheit, wenn die Anfragen und Einsprüche von seiten der Arbeiter keiner Antwort gewürdigt wurden [1]).

Das System wurde vom Arbeitgeber nach zwei Gesichtspunkten verteidigt. Er behauptete, es sei ein Zügel für die Ungeschicklichkeit des Arbeiters, und trat dafür ein, dass der Arbeiter mit dem Unternehmer die Gefahr des Verlustes teile. Die Arbeiter waren aber um so weniger für die Anerkennung dieser Zwecke zu gewinnen, als das System viele Missbräuche hervorbrachte. Einige Arbeitgeber machten z. B. gar nicht den Versuch, die Quantität minderwertiger Ware genau festzustellen, sondern setzten einen Durchschnitt schlechter Ware voraus und rechneten denselben vom Gesamtbetrage ab. Auch wurden oft dem Arbeiter nicht angerechnete Stücke als Sekundaware zu herabgesetztem Preise verkauft. Man war in jener Zeit noch weit entfernt von der endgültigen Lösung der hierüber aufgeworfenen Streitfragen. Die Arbeiter verlangten schon damals, das good from oven system durch den Grundsatz „brauchbar aus der Hand“ zu ersetzen; ausserdem forderten sie Abschaffung der Jahresverdingung und Einführung von monatlichen Kontrakten.

Die Fabrikanten teilten durch die Handelskammer ihren Arbeitern mit, dass sie die neuen Jahresengagements für Martini (11. November) unter Beifügung der oben erwähnten Klausel abschliessen würden. Diese Mitteilung wurde von den Arbeitern damit beantwortet, dass die Angestellten von 14 Fabriken, 3500 an der Zahl, sogleich unter Bruch der Kontrakte die Arbeit niederlegten. Ein solches Vorgehen musste die Arbeitgeber zu erbittertem Widerstande veranlassen. Die ganze Körperschaft trat zur Beratung zusammen. Man veranlasste die 14 Fabriken, den Forderungen der Arbeiter gegenüber standhaft zu bleiben, indem die Handelskammer die Entschädi-

[1]) Ueber good from oven and annual Hiring. Conf. Paper read by Mr. W. Owen before Trades Union Congress 1869. Ferner: Die Aussagen des Fabrikanten Hollins im 10. Report of the Commissioners appointed to inquire into the Organization and Rules of Trades Unions and other organizations 28. July 1868.

gung für den ihnen bis Martini erwachsenen Verlust auf sich nahm.

Zu Martini wurden 64 weitere Fabriken geschlossen. Die Gesamtzahl der nunmehr ausständigen Arbeiter betrug fast 20000. Der Durchschnittsbetrag der in diesen Betrieben bezahlten Wochenlöhne war 11238 Pfd. Sterl. und mit Einschluss der übrigen 14 Fabriken 13798 Pfd. Sterl. Damals existierten ungefähr 130 Töpfereien, so dass etwas mehr als die Hälfte in den Ausstand verwickelt waren. Da aber die grössten Fabriken dazu gehörten, zog diese Arbeitseinstellung thatsächlich das ganze Gewerbe in Mitleidenschaft.

Auf seiten der Arbeitgeber gab es 1836 kein Schwanken. Sie schlugen weder Zusammenkünfte vor, noch waren sie zu irgend einem Vergleiche geneigt. Von gleicher Stimmung waren die Arbeiter beherrscht, und von Anfang an war klar, dass der Kampf ein verzweifelter sein werde. Ein solcher fast vollkommener Stillstand im Ausfuhrgewerbe des Bezirkes musste dazu führen, dass sich Elend über alle Töpferstädte ausbreitete. Die Hilfsgewerbe teilten, obwohl sie mit dem Strike nichts zu schaffen hatten, diese Lage, und für viele Kaufleute verlohnte es sich kaum noch, die Läden offen zu halten.

Die Geldmittel der Gewerkschaft erlaubten nur die Verteilung von 5 oder 6 sh. wöchentlich an Familienväter und 3 bis 4 sh. an unverheiratete Männer. Die arbeitenden Frauen und Kinder blieben überhaupt unbedacht. Man gewinnt hieraus eine Vorstellung von den Entbehrungen, welche sich die Töpfer damals im Interesse ihrer Sache auferlegten.

Die Führer der Union sahen sich bald genötigt, an verschiedene organisierte Gewerbe die Bitte um Unterstützung zu richten. Die Gewerkschaft von Sheffield lieh damals den Töpfern die Summe von 2084 Pfd. Sterl. und sammelte 108 Pfd. Sterl., die als Geschenk übersandt wurden. Diesem Beispiel folgten die Gewerkschaftler anderer Landesteile. Nicht weniger als 3794 Pfd. Sterl. als freiwillige Gaben und 2000 Pfd. Sterl. als Vorschüsse strömten in die Kassen der Töpfer. Ebenso beträchtlich waren die Summen, die den Töpferarbeitern aus ihren eigenen Reihen zuflossen. Aber bei dem

grossen Umfang des Strikes mussten sich die gesammelten Mittel schnell erschöpfen. Vielen Familien grinste schliesslich der Hunger ins Gesicht, nachdem sie schon wochenlang Mangel gelitten hatten. Im Laufe einer Woche schwand daher die Einigkeit der Strikenden und damit die Union, welche trotz ihres raschen Anwachsens wenig gefestigt war.

Die Führer ermahnten den Rest der Arbeiter dringend zum Ausharren. Und als schon die Hälfte der Arbeiter zu ihren Fabriken zurückgekehrt war, entschloss sich ein mutiger Haufe von mehreren Hunderten, in die Leihhäusern zu marschieren, ihre ganze Habe einzusetzen und den bescheidenen Erlös in die Bundeskasse zu geben. Es wurde wenig durch diese Ausdauer erreicht. Die Fabrikanten, deren Betriebe von der teilweisen Unterwerfung der Arbeiter nicht berührt waren, standen zwar jetzt einem Vergleich nicht mehr so feindlich wie vorher gegenüber. Keine von beiden Parteien wollte jedoch mit dem Vergleich den Anfang machen.

Ein Anstoss zur Vermittelung kam daher von ausserhalb. Der Erfolg war, dass in Betley eine Versöhnungsversammlung abgehalten wurde, auf der beide Parteien Gelegenheit hatten, ihre Ansprüche einem uninteressierten Vorsitzenden vorzutragen. Für die Arbeiter konnte es sich nur noch darum handeln, die Wirkung ihrer Niederlage auf das geringste Mass zu beschränken. Noch jahrelang hinterher klagten denn auch die Töpfer bitter darüber, dass die Union ihnen keine Vorteile gebracht habe und dass sie in dem grossen Kampf des Winters 1836/37 schmählich unterlegen seien. Sie vergassen, dass man ihnen in der That einige Zugeständnisse machen musste, die nur infolge ihrer eigenen Schwäche nicht genügend durchgeführt wurden.

Die Fabrikanten hielten an dem Jahreskontrakt fest; aber mit der wichtigen Aenderung, dass der Arbeitgeber seinem Arbeiter mindestens 16 Arbeitstage monatlich garantierte und dass der letztere, im Falle diese Arbeitsmenge nicht beschafft würde, den Kontrakt mit monatlicher Kündigung auflösen durfte. Dies war der erste Schritt zur Anerkennung gegenseitiger, auch den Unternehmer verpflichtender Kontrakte. Auch die Beibehaltung des alten Zahlungssystems setzten die

Fabrikanten durch; aber sie willigten in folgende Modifikationen:

„Jede Ware, welche durch Verschulden des Arbeiters schlecht ausgefallen war, sollte zerbrochen, alle anderweitig beschädigte bezahlt werden und der Arbeiter das Recht haben, wöchentlich eine Summe gleich $^2/_3$ des Wertes der ungebrannten Ware nach den jeweiligen Akkordsätzen anzurechnen.“ Die Arbeitgeber unterschieden in der That in der ersten Zeit nach diesem Vergleich in betreff der aus dem Ofen genommenen Ware, ob sie durch den Arbeiter oder durch Ursachen, für die er nicht verantwortlich war, verdorben sei.

Das waren die Resultate, welche dieser denkwürdige Strike zeitigte. Am 20. Januar 1837 kehrten die Leute an die Arbeit zurück. 21 Wochen waren seit dem Beginne des Ausstandes und 14 Wochen seit dem Strike des Martinitages verflossen. Es verdient erwähnt zu werden, dass während dieses sozialen Kampfes, welcher bei weitem grösser war als irgend einer der späteren im Töpfergewerbe und zu einer Zeit stattfand, wo Gewerkschaften mit Abneigung betrachtet und ein Strike wenig günstiger als ein Aufruhr angesehen wurde, gar kein Fall von Uebergriffen gegen Person oder Eigentum von Fabrikanten vorkam.

Die Folge des Strikes war eine allgemeine Verarmung, Demütigung, ja Demoralisation der Arbeiter [1]).

Während sie vorher zu einer gewissen Wohlhabenheit gelangt waren, mussten sie jetzt vielfach ihre Häuser verlassen, ihr besseres Mobiliar verkaufen und sich den ungünstigsten Arbeitsbedingungen unterwerfen. Die Union war wie ein Kartenhaus zusammengebrochen. Die jetzige Lage der Arbeiter war noch schlechter als die vorherige. Sie legten nicht einmal Wert auf die erlangten Zugeständnisse, von denen sie glaubten, dass sie in der Praxis keinen Vorteil bringen würden, so zufriedenstellend sie sich auch in der Theorie ausnahmen [2]).

Die Arbeitgeber waren rasch bei der Hand, aus dieser

---

[1]) Childrens Employment Commission 1842.

[2]) Zur Geschichte des Strikes 1836/37 conf. die betreffenden Blätter des Potteries Examiner; Sidney Webb, History of Trade Unionism.

Stimmung Vorteil zu ziehen. Da es keine Vereinigung mehr gab, nicht einmal unter den Arbeitern eines und desselben Zweiges, so hatte der Fabrikant nur noch mit seinen Drehern, Formern, Heizern u. s. w. zu thun, die ihm gegenüber stets die wirtschaftlich Schwächeren waren. Das alte Zahlungssystem brachte bald seine alten Missbräuche wieder hervor, und der Jahreskontrakt wurde mit gewohnter Strenge gehandhabt.

Nachdem die Unternehmer diese beiden Systeme wiederhergestellt hatten, schritten sie zur Einführung eines dritten, des sogenannten Abzugssystems (allowance system). Es bedeutete einfach eine Lohnherabsetzung, die darin bestand, dass man die Löhne der gelernten Arbeiter dem bei der Festsetzung der Lehrlingslöhne üblichen Verfahren unterwarf. Ein Lehrling erhielt in den ersten Jahren seiner Probezeit $^1/_4$ vom Lohne eines Erwachsenen (journeyman), später $^2/_3$, d. h. 8 d. für das, wofür ein ausgelernter Arbeiter 1 sh. erhielt. Unter dem Vorwande, dass das Gewerbe flau stehe, forderten die Unternehmer, die Arbeiter sollten 2 d. von jedem Schilling ablassen.

Dem Namen nach blieb ihr Lohn derselbe, aber in Wahrheit willigten sie in eine Lohnherabsetzung von etwas über 16%. Dies war nicht die Folge eines gemeinsamen Vorgehens von seiten der Arbeitgeber und erhielt nicht die offizielle Bestätigung der Handelskammer. Diese hatte eigentlich den grössten Teil ihrer Aufgaben verloren, nachdem der Kampf gegen die Gewerkschaft aufgehört hatte. Jeder Fabrikant verfuhr nun mit seinen eigenen Arbeitern nach Belieben, ohne sich um die allgemeine Körperschaft des Gewerbes zu kümmern. Das System der Abzüge trat infolgedessen schrittweise in die Erscheinung, ergriff aber schliesslich fast alle Fabriken des Töpfergewerbes.

So blieb die Lage der Arbeiter mehrere Jahre lang, und die Folgen ihrer Niederlage waren noch nicht beseitigt, als im Jahre 1841 durch die Enquete der Kommission zur Untersuchung der Kinderarbeit der erste Schritt zur Anbahnung einer gesetzlichen Regelung des Töpfergewerbes vollzogen wurde, welche erst 20 Jahre später wirklich zur Ausführung kam.

II. Kapitel.

Enquete über die Kinderarbeit 1842.

§ 3.

Einsetzung und Thätigkeit der Kommission.

Die Einsetzung einer Kommission zur Untersuchung der Kinderarbeit, welche am 4. Februar 1841 auf Beschluss beider Häuser des englischen Parlaments zusammentrat, war nicht in erster Linie auf die keramische Industrie, sondern auf die Regelung der Verhältnisse in den Bergwerken gerichtet, in denen damals die grössten Missstände herrschten. Die Anregung dazu ging von Lord Ashley, dem späteren Grafen Shaftesbury, aus, welcher am 4. August 1840 im Unterhause auf das elende Los der Kinder in den Nichttextilgewerben hinwies und als Ziel der Gesetzgebung nicht nur den wirtschaftlichen Schutz, sondern auch die moralische und religiöse Erziehung und Hebung der Kinder der ärmeren Volksklassen hinstellte. Ashley beantragte, eine Adresse an die Königin zu richten behufs Anordnung einer Enquete über die Kinderarbeit in allen denjenigen Gewerben, die eine erhebliche Anzahl von Kindern beschäftigten, aber den Bestimmungen der Fabrikgesetze noch nicht unterlägen. Die diesem Antrag gemäss im folgenden Jahre eingesetzte „Childrens Employment Commission“ wurde beauftragt, Nachrichten einzuziehen über Alter, Zahl und Arbeitszeit der beschäftigten Kinder, über die Arbeitsweise und die Mahlzeiten, die thatsächliche Lage und Behandlung derselben und über die Einwirkung der Beschäftigung auf

Gesundheit und moralische Zustände. Zu Leitern der Enquete wurden vier Kommissäre gewählt, nämlich die Fabrikinspektoren Horner und Saunders, ferner Thomas Tooke und Southwood Smith. Durch ein von der Königin unterzeichnetes Schreiben wurde ihnen die Vollmacht erteilt, Unterkommissäre zu ernennen, welche unter ihrer Aufsicht die Untersuchung führen sollten. Die Kommission erhielt die Befugnis, alle Personen, von denen sie bezüglich der ihr gestellten Aufgabe etwas zu erfahren vermutete, zu verhören und ihre Aussagen mit einem Eide bekräftigen zu lassen. Es handelte sich dabei wesentlich um Feststellung der thatsächlichen Verhältnisse, nicht um positive Reformvorschläge. Der Wert der Enquete im Vergleich zu früheren (1816 und 1832) beruht vor allem darauf, dass sich die Kommission nicht mit Vernehmung der Fabrikanten, sowie der Aerzte und Beamten begnügte, sondern auch die Arbeiter selbst, vor allem die Kinder, ins Verhör zog und in den dem Bericht beigegebenen Zeugenaussagen manche charakteristische Aeusserungen derselben mitteilte, nach denen wir uns ein Urteil über den geistigen und physischen Zustand der jugendlichen Arbeiter bilden können. Aber neben der Beurteilung der Kinderarbeit gewinnen wir auch ein ziemlich lebendiges, wenn auch nicht ganz vollständiges Bild von der Lage der erwachsenen Arbeiter in jener Zeit, auf die wir im folgenden Kapitel zurückkommen werden. Die Untersuchung des Töpfereibezirks von Nordstaffordshire fiel Samuel Scriven zu, der nicht weniger als 173 Fabriken besuchte, welche zwischen „Golden Hill“ bei Tunstall im Norden und Longton im Süden gelegen waren. Um ihm seine Aufgabe zu erleichtern, hatte die Kommission schon vorher ein Cirkular an alle Unternehmer geschickt mit der Aufforderung, sich binnen einer Woche über die vom Parlament bezeichneten Punkte betreffs der jugendlichen Arbeiter in ihren Betrieben zu äussern. Ein weiteres Rundschreiben erbat Aufschlüsse über die Art und Beschaffenheit der Arbeitsräume, die Verwendung von Maschinen, das Schulwesen u. s. w., kurzes ging etwas näher in die verschiedenen Details ein. In ähnlicher Weise wurden Geistliche, Aerzte und Lehrer herangezogen und von jedem erfragt, was er seinem Amte nach wissen konnte und musste. Vier

solcher ärztlichen Berichte über den Gesundheitszustand der Töpferarbeiter in Shelton, Hanley, Stoke und Longton sind dem Berichte beigefügt.

Der Zeitpunkt der Untersuchung Scrivens war nicht sehr günstig gewählt. Da sich Amerika damals in einer Zeit grosser wirtschaftlicher Depression befand, so machte sich auch in Staffordshire, dessen Hauptexport nach Amerika gerichtet war, eine allgemeine Beunruhigung und Unsicherheit fühlbar. Tausende von Arbeitern wurden in dieser Krisis entlassen. Während der Weihnachtszeit hatte eine grosse Anzahl ihre gewohnte Beschäftigung niedergelegt. Endlich griff damals eine ungewöhnliche Kälte durch das Zufrieren der Kanäle störend in das Wirtschaftsleben ein. Der Transport der Kohlen und anderer Rohmaterialien war infolgedessen erschwert, ja er musste in manchen Fällen ganz unterbleiben. Trotzdem hat Scriven in seinem etwa zwölf Folioseiten umfassenden zusammenhängenden Bericht über die Töpferei in Staffordshire eine im ganzen zutreffende Darstellung von der Lage der Arbeiter und namentlich der Kinder entworfen, die nur in einigen Punkten etwas optimistisch gefärbt ist. So schildert er die Unternehmer als eine mächtige, reiche und intelligente Menschenklasse, die eine warme Sympathie für die Notleidenden und unglücklichen Arbeiter empfindet, so viel als möglich für ihr Glück besorgt ist, jede Züchtigung von Kindern vermeidet und verhindert und die Arbeiten der Kommission in jeder Weise bereitwilligst unterstützt. Leider stehen die von Scriven selbst berichteten Thatsachen mit dieser Charakteristik in Widerspruch, die höchstens für die besten und humansten Fabrikanten zutrifft. Wir wissen, dass damals noch fast alle Unternehmer prinzipiell gegen jedes Eingreifen der Gesetzgebung waren und dass sie der Kommission mannigfache Schwierigkeiten in den Weg zu legen suchten, ohne deshalb gegen den einzelnen Kommissar unliebenswürdig oder ungastlich zu sein. Auch die Beschreibung der Arbeiterwohnungen bei Scriven ist sehr rosig gefärbt und entspricht keineswegs den Thatsachen, die wir aus anderen Untersuchungen (z. B. aus einem Bericht über die Zustände in Longton in jener Zeit) erfahren. Waren die Arbeiterwohnungen wirklich so respek-

tabel, reinlich und gut möbliert, so können auch die Armut und Erniedrigung der Arbeiter nicht so gross und die wirtschaftlichen Fähigkeiten der Frauen nicht so gering gewesen sein, wie der Kommissar annimmt. Vor allem aber scheint es uns verfehlt, wenn Scriven das ganze Unglück der Arbeiter auf den vorausgegangenen Strike zurückführt, den er als eine Art Verschwörung gegen ihre eigenen Interessen auffasst. Er übersah eben, wie die meisten seiner Zeitgenossen, die Thatsache, dass das Umsichgreifen der Grossindustrie die Arbeiter gewaltsam aus altgewohnten Verhältnissen riss, sie zunächst nur ausnützte, nicht schützte und leitete, sie in neue unsichere und ungesunde Verhältnisse zwang, in denen sie bei ihrem unverschuldeten Mangel an Besitz und Bildung moralischen und physischen Schaden leiden mussten.

Auch die statistischen Angaben Scrivens über Zahl, Geschlecht und Alter der Arbeiter lassen, wenn nicht an Genauigkeit, so doch an Vollständigkeit vieles zu wünschen übrig. Die Gesamtzahl der Töpferarbeiter hat er nicht angegeben; sie betrug nach unserer Schätzung im Jahre 1841 etwa 21000 Personen, d. h. etwas weniger als $^1/_3$ der Gesamtbevölkerung des Töpfereibezirks. Scriven macht nur Angaben über 79 der bedeutendsten Steingut- und Porzellanfabriken, während er selbst behauptet, 173 Fabriken besucht zu haben. Es ist aber mit grösster Wahrscheinlichkeit anzunehmen, dass die Verhältnisse in den mittleren und kleinen Betrieben noch viel ungünstiger waren, als in den Grossbetrieben. Auch gibt der Kommissar gar nicht an, warum er gerade diese 79 Fabriken herausgegriffen hat und wo sie sich befinden. Er bezeichnet nur 25 Betriebe als modern angelegte, gut gebaute Fabriken, hat also auch Unternehmungen zweiten Ranges mitberücksichtigt, die sich durch den Umfang ihrer Produktion und Aehnliches auszeichneten. In diesen 79 Fabriken Staffordshires waren nun **12407 Personen** beschäftigt.

Davon waren 7132 = 58,0% Erwachsene (über 21 Jahre), 3715 = 29,9% jugendliche Arbeiter (vom 13.—21. Jahre), 1500 = 12,1% Kinder (unter 13 Jahren).

Die Geschlechter waren hierbei folgendermassen verteilt:

Von den 7132 Erwachsenen 2648 = 36,8 % Frauen, 4544 = 63,2% Männer; von 3715 jugendlichen Arbeitern 1736 = 46,3% Frauen, 1979 = 53,1% Männer; von 1500 Kindern 522 = 34,8% Mädchen, 978 = 65,2% Knaben.

Es kamen also im ganzen auf 7501 männliche 4906 weibliche Arbeiter.

Ueber das Alter, mit dem die Fabrikarbeit der Kinder begann, sind gar keine statistische Angaben, sondern nur einzelne Zeugenaussagen vorhanden. Die Beschäftigung von 5jährigen Kindern gehörte noch zu den Ausnahmen, wenn sie auch mehrfach bezeugt wird. Ziemlich häufig war die Heranziehung 6jähriger Kinder, wie eine seit 15 Jahren in Staffordshire angestellte Lehrerin angab. Die regelmässige Beschäftigung 7—8jähriger Kinder wurde von allen Fabrikanten zugegeben, während mit 9 Jahren ganz allgemein die Fabrikarbeit (auch der Mädchen) begann. Welche Wirkungen diese von Lehrern und Geistlichen allgemein beklagte frühzeitige Fabrikarbeit auf die Kinder ausübte, werden wir im folgenden zu schildern haben, wo wir im einzelnen die Lage der Töpferarbeiter ums Jahr 1842 nach den Angaben der Kommission beschreiben wollen.

Die Lage der Töpferarbeiter ums Jahr 1842.

§ 4.

Beschaffenheit der Fabriken.

Der Zustand der Fabriken und Arbeitsstätten war in den verschiedenen Städten Staffordshires ein sehr ungleicher. Scriven teilt die Betriebe nach ihrer Bauart und ihrer Einrichtung in drei Klassen ein. Zu der ersten Gruppe rechnet er diejenigen Anlagen, welche der neuesten Zeit ihren Ursprung verdanken, grosse, helle, luftige und wohl ventilierte Arbeitsräume haben und unter möglichster Berücksichtigung hygieinischer Forderungen eingerichtet sind. Die in diesen Unternehmungen beschäftigten Arbeiter haben keinen Grund zur Klage, da die Räume in jeder Beziehung der Natur des

Arbeitsprozesses angepasst sind. Als solche moderne Betriebe von hervorragender Bedeutung werden besonders die Fabriken von Minton, Boyle, Alkok und John Ridgeway genannt. Im ganzen werden 25 Unternehmer namhaft gemacht, deren Fabriken zur ersten Klasse gerechnet werden. Besonders die Stadt Longport zeichnet sich durch musterhafte Fabrikanlagen aus (fünf Fabriken ersten Ranges). In der alten Töpferstadt Burslem sind nur zwei solcher Betriebe (Wood und Alkok), ebenso in Stoke upon Trent (Minton und Wedgwood), in Longton sogar nur einer (Goddard), obwohl hier 38 Unternehmer angeführt werden. — Die zweite Gruppe bilden diejenigen Fabriken, die unregelmässig und ohne einheitlichen Plan gebaut und allmählich durch Anbau vergrössert sind. Sie haben erst nach und nach mit dem wachsenden Absatz ihre jetzige Gestalt angenommen, wie auch ihre Besitzer im Laufe der Zeit aus kleinen Töpfern zu grossen Fabrikanten geworden sind. Dieser Klasse gehören die meisten Betriebe Staffordshires an, z. B. 25 in Longton, 10 in Burslem, 6 in Fenton, 5 in Hanley u. s. w. Ihre Grösse ist sehr verschieden, sie beschäftigen 50—800 Arbeiter, stimmen aber alle darin überein, dass die Arbeitsräume, die zum Teil noch aus dem vorigen Jahrhundert stammen, niedrig, dumpfig, eng, dunkel, heiss und schmutzig, schlecht ventiliert und ungesund sind. Bei diesen Anlagen war der zu Gebote stehende Raum und die Billigkeit meistens mehr in Erwägung gezogen, als gesundheitliche Rücksichten. Da die Werkstätten vielfach ein wirres Durcheinander bilden, müssen Männer, Weiber und Kinder beständig durch dieselben Räume gehen, so dass an eine Trennung der Geschlechter nicht zu denken ist. — Man sollte meinen, dass eine schlechtere und tieferstehende Klasse von Betrieben nicht gedacht werden kann. Trotzdem unterscheidet Scriven noch eine dritte Gruppe von Fabriken, in denen allerdings wenig oder gar keine Kinder beschäftigt werden, die aber noch unsauberer und ungesunder sind als die soeben charakterisierten Durchschnittsanlagen. Es sind meist Figuren- und Egyptian ware-Manufakturen, von denen in Longton und Lane End 12, in Hanley 8, in Tunstall 6 und Burslem 7 angeführt werden. Hier sind in acht

von zehn Fällen die Bedürfnisanstalten in ekelhaftem, schmutzigem Zustande und so ungünstig gelegen, dass ihre Ausdünstungen die ganze Luft verpesten. Dabei ist die Trennung der Geschlechter vollständig ausser acht gelassen; die Mädchen müssen, um die Bedürfnisanstalten zu erreichen, häufig durch die Werkstätten der Männer und jungen Burschen gehen und sind so beständig den Belästigungen derselben ausgesetzt. Auch sind die Senkgruben oft derartig überfüllt, dass sie in höchstem Masse gesundheitsgefährlich werden. Scriven kann sich nicht enthalten, den Besitzern solcher Fabriken einen scharfen Tadel wegen ihrer Gleichgültigkeit gegen die Gebote des Anstandes und der Sittlichkeit zu erteilen. „Ich musste mit dieser Beschreibung," sagt er, „die Aufgabe eines Kehrichtreinigers erfüllen, aber ich habe den Schmutz nicht mehr berührt, als es die Grösse des Uebels rechtfertigte."

§ 5.

Der Arbeitsprozess [1]).

Zum besseren Verständnis der Lage der Töpferarbeiter ist eine Schilderung des Produktionsprozesses notwendig, aus der sich die verschiedenen Kategorien der Arbeiter ergeben. Indem wir die Entstehung des Produkts von der Bereitung der Masse bis zu seiner Vollendung verfolgen, wollen wir zugleich ein Bild von der weit entwickelten Arbeitsteilung geben, die sich in der Thonwarenindustrie allmählich herausgebildet hat.

I. Bereitung der Masse.

Die wichtigsten Rohmaterialien, aus denen das moderne Steingut hergestellt wurde, waren Thon, Porzellanerde, Feldspat und Quarz. Bei der Herstellung des englischen Por-

[1]) Die keramischen Thonfabrikate von Dr. Wilkens — die Steingut- und Porzellanfabrikation von Tenax — Traité des arts céramiques von Brogniart. Childrens Employment Commission 1842 u. 1862.

zellans wurden daneben gebrannte Knochen verwendet, beim Frittenporzellan ausserdem noch eine glasartige Masse (fritte) mit Kreide und Kalkmergel. Der Thon wurde zunächst von den Massebereitern in Wasser aufgeweicht, durch Schlemmen gereinigt und mit einem hölzernen Instrument so lange umgerührt, bis die Masse die Konsistenz eines dicken Breies erlangt hatte. Die härteren Bestandteile der Masse, wie Feldspat und Quarz, wurden durch verschiedene Apparate zerkleinert und dann fein gemahlen. In den grösseren Fabriken wurden hierzu Maschinen, die sogenannten Mahlmühlen, verwendet [1]). In den meisten Fällen musste die Mischung der in gesondertem Verfahren gewonnenen harten Masse und der Thonerde durch die Massebereiter (slip maker) vollzogen werden. Diese bereiteten die Komposition in grossen Bottichen und entfernten durch mehrmaliges Sieben die unreinen Bestandteile. Dann pumpten sie die Masse in die Teigöfen, auf denen sie 16—17 Stunden lang gekocht wurde, bis sie durch Verdampfen des Wassers so weit eingedickt war, dass sie die zur Bearbeitung notwendige „lederharte" Konsistenz hatte. Neben dem Kochen der Masse in besonderen Trockenöfen wurde übrigens noch vielfach das ältere und einfachere Verfahren des Trocknens an freier Luft angewendet, welches darauf beruht, dass sich die schwereren Bestandteile zu Boden setzen und das sich absondernde Wasser abgegossen wird. Ein anderes, in kleineren Betrieben angewendetes Verfahren war das Eindicken in porösen Thon oder Gipsgefässen, welche die Feuchtigkeit absorbieren. Erst um die Mitte des Jahrhunderts bürgerte sich ein vollkommeneres Verfahren ein, das Austreiben der Flüssigkeit durch Filterpressen. Die fertiggestellte Masse wurde dann einige Zeit in Kellerräumen gelagert. Um sie vollständig zum Gebrauch geeignet zu machen, musste sie noch durch Klopfen und Werfen (wedging clay) von Luftblasen

[1]) So war später in der Porzellanfabrik von Minton und Boyle in Trentham Road eine Maschine von 28 Pferdekräften Tag und Nacht in Thätigkeit. Diese Maschine pulverisierte zuerst den Flintstein und vollzog das Umrühren der mit Wasser gemischten Masse, siebte dieselbe durch feine Gaze und überliess sie dann der Pressung, durch welche sie eine kittähnliche Festigkeit erhielt.

befreit und kompakter gemacht werden, und zwar erforderte die in Oefen eingedickte Masse eine weit eingehendere Behandlung als diejenige, welche durch Pressen gegangen war. Das Masseschlagen wurde vielfach von Frauen und Knaben verrichtet, es war eine sehr beschwerliche Arbeit. Zu der eigentlichen Massebereitung wurden jedoch nur erwachsene männliche Arbeiter verwendet, die sich von 15—16jährigen Gehilfen unterstützen liessen.

Bevor die eigentliche Töpferarbeit, das Gestalten der Masse begann, war für viele Warengattungen die Herstellung von Formen aus Gips erforderlich, in welche später die Masse eingeformt wurde. Diese Formen wurden nach den von Modelleuren (modellers) hergestellten Modellen von den Formengiessern (mould makers) fabriziert, sehr geschickten Arbeitern, die zu ihrer Unterstützung nur kleine Laufburschen (errand boys) verwendeten und besondere Lehrlinge heranbildeten.

II. Gestaltung der Masse.

Die zur Formung fertige Masse wurde auf zweifache Weise gestaltet. Die erste Methode, zugleich die ursprünglichste, bestand darin, dass der Arbeiter den Masseklumpen direkt (d. h. ohne Zuhilfenahme von Formen) auf die Töpferscheibe warf, die von einem Kinde gedreht wurde und ihm während der Drehung mit der Hand und mit einem Stift die gewünschte Form gab. Dies Verfahren erforderte eine grosse Geschicklichkeit. Die Aufdreher (throwers) waren die höchststehenden und bestbezahlten Arbeiter des Gewerbes, deren Zahl jedoch wegen der zunehmenden Verbreitung des Pressverfahrens stetig abnahm. Sie wurden gewöhnlich durch zwei weibliche Arbeiter (thrower assistants) unterstützt, welche ihnen die Masse schlugen und zureichten und die geformten Gefässe in Empfang nahmen, um sie in den Drehraum zu befördern. Die Abdreher (turner) vervollständigten dann die vom Aufdreher hergestellten Produkte durch Abschleifen auf der Drehbank, wobei sie von einem jungen Mädchen (treader

Treter) unterstützt wurden [1]). Die zweite Methode der Herstellung war das Formen. Man unterschied zwei Kategorien von Formern, die Flachformer (flat pressers) und die Hohlformer (hollowware pressers). Zu ersteren gehörten die Teller-, Schüssel- und Tassenmacher, von denen jeder mindestens einen oder zwei, oft auch drei bis vier Knaben zu seiner Unterstützung brauchte. Beim Flachformen wurde die Masse um die oben erwähnten Gipsformen, welche auf der Töpferscheibe befestigt und gedreht wurden, gelegt und mit der Hand und einem Holzstift angepresst. Sodann übergab der Arbeiter die Form mit der feuchten Ware einem Knaben, dem sogenannten Wegträger (mould runner), welcher dieselbe in die Trockenkammer brachte, wo sie so lange verblieb, bis sie sich leicht von der Form loslöste. Die Ware wurde hier so schnell als möglich getrocknet, so dass jede Form 3- oder 4mal am Tage gefüllt wurde. Der Formenträger musste die Trockenkammer etwa 400—600mal am Tage betreten, um die einzelnen Produkte hineinzutragen, beim Trocknen zu wenden und die leeren Formen zurückzubringen. Die anderen Knaben wurden zum Drehen der Scheibe (jigger turners), zum Kneten und Auflegen der Masse, zum Reinigen der Formen, der Werkstätten und Trockenstuben, sowie zum Besorgen der Heizung und Beleuchtung verwendet. Beim Hohlformen oder Eindrehen, z. B. bei Verfertigung von Krügen und anderen hohlen Gegenständen, wurde die Masse nicht auf die Form gelegt, sondern in dieselbe hineingepresst. Bei dieser Operation, die in jener Zeit viel schlechter bezahlt wurde wie das Flachformen, wurden gewöhnlich gar keine Kinder zugezogen. Der Hohlformer setzte die Scheibe mit dem Fusse selbst in Bewegung und brachte auch selbst die Formen in die Trockenkammer. Diese Arbeiter beschäftigten aber zahlreiche Lehrlinge (vom 13.—14. Jahre an), welche ausserordentlich an-

[1]) Nur in seltenen Fällen wurden die Dreherscheiben durch Dampfmaschinen getrieben, so in einer Fabrik von Copeland in Stocke, wo natürlich die Scheibendreher (jigger-turner) überflüssig wurden und nur ein Knabe für kleine Handreichungen (Putzen, Kehren etc.) erforderlich war, auch hier aber wurde bei leichteren Arbeiten die Handarbeit vorgezogen.

gestrengt arbeiten mussten, da sie oft die Arbeit von Erwachsenen zu leisten hatten.

Die meisten Artikel erfordern ferner das Anbringen von Henkeln oder Griffen. Das geschah durch Garnierer (handler), erwachsene Männer, welche die von Knaben hergestellten Griffe mit der Hand befestigten. Diese Knaben, die sogenannten Henkelpresser (handle pressers), verwandten zwei Gipsformen, welche die halbe Figur, die sie formten, darstellten, so dass, wenn sie zusammengebracht wurden, ein Ganzes, das fertige Stück, aus der zwischen ihnen gepressten Masse entstand.

Das Trocknen der vom Arbeiter geformten Ware, welches notwendig war, um die Produkte von den Formen loszulösen und die Masse vor dem Brande zu härten, geschah regelmässig in besonderen Trockenkammern. Dies waren kleine, 3—4 englische Ellen breite und 6—7 Fuss hohe Räume, in deren Mitte sich ein bis zur Rotglut erhitzter Ofen befand. An den Wänden waren Stellagen zur Aufnahme der Waren angebracht. Auf der nach der Werkstatt gerichteten Seite war die Kammer geöffnet, um den Knaben das Ein- und Ausgehen zu erleichtern. Die Dreher und Former arbeiteten, um keine Zeit zu verlieren, möglichst nahe an den offenstehenden Trockenkammern. Ehe die Ware in den Ofen kam, wurde sie in Kapseln (Chamottkapseln aus feuerfestem Material) geborgen, in Flintstaub eingepackt und durch kleine Thonbrettchen, Pernetten, voneinander getrennt. Die Herstellung der Kapseln geschah durch die Kapselmacher (sagger makers oder mouffin makers), deren Arbeit grosse Kraftanstrengung erforderte und deshalb nur die Verwendung älterer Lehrlinge (über 16 Jahre) gestattete. Andere Arbeiter, die Setzer (placers), vollzogen das Einsetzen der gefüllten Kapseln in die Brennöfen.

Das Brennen.

Erst durch das Brennen erhält das Töpfergebilde diejenige Festigkeit, welche es zum Gebrauch geeignet und für Flüssigkeit undurchdringlich macht. Im Laufe der Zeit sind die verschiedenartigsten Oefen entstanden. Auch im Jahre

1842 waren mehrere mehr oder minder vollkommene Arten im Gebrauch. Die gewöhnlich verwendeten Oefen waren 3 bis 4 m hohe, meist cylinderförmige Gebäude aus feuerfesten Steinen. Unter diesen befand sich die Feuerung, welche von acht bis zehn Stellen Nahrung erhielt. Der Boden der Oefen war mit grossen, runden Oeffnungen versehen, durch welche die Flamme in den Ofenraum Eintritt erhielt. Nachdem die Ware in den Ofen aufgespeichert war, wurde der Eingang zugemauert und die Produkte einem ca. 48 Stunden währenden Brande unterzogen. Die aus dem ersten Brande kommende Ware, das Biskuit, war ein hartes Gebilde, welches sich rauh anfasste. Die Bedienung des Ofens, sowie das Füllen und Leeren desselben war eine Arbeit, die nur von Männern (oven men oder fire men) verrichtet wurde. Das Biskuit wurde vor der weiteren Bearbeitung zunächst von dem anhaftenden Flintstaube oder Sande befreit und mit Sandpapier und Bürsten abgerieben. Diese Arbeit geschah durch Frauen, die sogenannten Abstäuber (scourers). Von den Abstäubern kam die Ware zum Glasierraum. Die Glasierer (dipper) tauchten sie in eine aus Pottasche, Soda, Borax, Bleikarbonat (whiting stone), Feldspat, Quarz und Wasser bestehende Flüssigkeit, welche dazu diente, den Produkten jenen eigentümlichen Glanz und die Glätte zu verleihen, die wir am Steingut und noch mehr am Porzellan bewundern. Zur Unterstützung des Glasierers waren meist zwei kleine Knaben vorhanden, der eine reichte ihm die Ware zu, der andere nahm sie in Empfang und brachte sie in einen warmen Raum zum Trocknen und von da zu den Einsetzern, die sie für den zweiten Brand herrichteten.

III. Dekoration des Steinguts und Porzellans.

Nach dem zweiten Brande war die Fabrikation der weissen Ware vollendet. Sehr viele Produkte aber wurden, bevor sie zum Markte kamen, noch dekoriert, sei es durch Farbenauftragen oder Buntdruck, sei es durch Ornamentmalerei und Vergoldung, sei es endlich durch künstlerisch gestaltete Dekorationsmalerei, welche die Thonwaren zu Kunstwerken erhob.

Die gewöhnlichste Art der Verzierung war der Druck unter Glasur, meist Blaudruck, ein ziemlich einfaches und billiges Verfahren, das bei vielen Hausartikeln angewendet wurde. Mittels einer Druckerpresse wurde das vom Kupferstecher (engraver) verfertigte Muster auf ein Stück Papier gedruckt. Dies wurde auf das betreffende Töpferprodukt aufgelegt, um so das Muster zu übertragen. Nach einiger Zeit wurde dann der Papierstreifen, der ein genaues Abbild hinterliess, wieder durch Abwaschen entfernt. Jede Presse erforderte zu ihrem Betriebe einen Drucker (printer), zwei Aufleger, weibliche Arbeiter, welche das Papier auflegten und abnahmen (transferrers) und ein Kind, meist ein kleines Mädchen (cutter), zum Papierschneiden. Eine zweite Art des Dekorierens war das Farbenauftragen durch die sogenannten Aufstupfer (ground layers). Diese kolorierten die mit einer klebrigen Substanz bedeckten Produkte durch Aufstäuben von Farben mittels eines baumwollenen Läppchens oder Trockenpinsels. Die Farben enthielten metallische Oxyde in Form eines ganz feinen Pulvers. Zu ihrer Fixierung musste die Ware noch einmal in Oefen gebrannt werden.

Einen besonderen Zweig der Dekorationsarbeit bildete das Vergolden (gilding). Diese Arbeit wurde in der Regel durch Männer und ältere Knaben verrichtet, aber in kleineren Betrieben fanden beide Geschlechter hierbei Verwendung. Eine weit grössere Anzahl von Arbeitern wurde als Maler (painters) beschäftigt. Das Bemalen geschah gewöhnlich auf Biskuit, mitunter aber auch auf Glasur. Unter den Malern gab es sehr viele Abstufungen, von dem nach eigenen Motiven malenden Künstler bis zu dem farbige Linien und Ränder auftragenden Kinde. Die weiblichen Maler verfertigten meist einfachere, zu Tausenden wiederholte Muster, wie Blumen, Ornamente etc. Die männlichen Maler, welche zu den bestgestellten Arbeitern gehörten, bemalten die feineren Produkte nach den Aufträgen und dem Geschmack der Kunden. Sie verfertigten meist Kopien von Illustrationen aus der Naturgeschichte, Tierbilder, Landschaften etc. Die Maleratelliers waren in fast allen Fabriken sauber und ordentlich gehaltene Räume, wie es die Natur der Arbeit erforderte.

Die beschäftigten Personen sassen in der Regel an langen Tischen in grösseren Abständen voneinander und möglichst nahe am Fenster, um gutes Licht zu haben; sie wurden von älteren Personen beaufsichtigt und in guter Ordnung gehalten. Für die Lehrlinge, die vom 10.—12. Jahre an beschäftigt wurden, waren meist besondere Räume vorhanden. Sie leisteten im ersten Jahre ziemlich wenig, da sie selten einen ordentlichen Zeichenunterricht genossen hatten. Nach der Bemalung wurden die Thonwaren wieder in besondere Oefen, „Muffeln" (enamel kilns) verglüht, um die in Teeröl und Terpentinöl aufgelösten Mineralfarben zu fixieren. Die aus den Oefen kommenden Produkte wurden alsdann von weiblichen Arbeitern sorgfältig gereinigt, die vergoldeten ausserdem poliert (burnishing). Aus der Hand der Polierer gelangten sie endlich als fertige Ware in die Magazine oder Warenhäuser. In diesen Räumen war eine Anzahl von Arbeitern (warehouse men) damit beschäftigt, die Ware nach ihrer Qualität zu sortieren, aufzustellen und zu verpacken. Die Warenhausleute hatten je nach Bedarf eine grössere oder geringere Anzahl von Knaben und jugendlichen Arbeitern unter sich, die als Laufburschen (errand boys), Magazinknaben (warehouse boys) und Packer (packing boys) bezeichnet wurden und fungierten.

IV. Besondere Fabrikationszweige.

Wir können unserer Beschreibung des Produktionsprozesses nur noch einige Nebenfabrikationen hinzufügen, die mit der keramischen Industrie regelmässig verbunden waren. Hierzu gehörte unter anderen die Herstellung der Farben; ferner die Zubereitung der ätherischen Oele, mit denen die Farben präpariert wurden; sodann das Abglühen der Knochen, die zur Herstellung des Knochenporzellans notwendig waren. Die hierzu bestimmten Anlagen waren nur einen Teil des Jahres in Betrieb, da ihre Produkte in geringeren Quantitäten verbraucht wurden. Sie erfüllten aber ganze Stadtteile mit ihren widrigen, brenzlichen Gerüchen. Zur Verpackung der Thonwaren wurden in besonderen Werkstätten grosse Körbe

geflochten und in anderen Betrieben die sogenannten coks poors (Pernetten) für die Kapseln fabriziert, die zum Brande notwendig waren. Die Herstellung der gewöhnlichen irdenen Thongefässe und die Ziegeleiarbeit zu beschreiben gehört nicht zu unserer Aufgabe, da sie nicht zur Töpferei im engeren Sinne gerechnet wurden.

§ 6.

Die sanitäre Bedeutung der einzelnen Arbeitsprozesse.

Welchen Einfluss haben nun die Arbeitsprozesse auf die Gesundheit der Arbeiter?

Wir können hier die relativ gesunden Beschäftigungen den in jedem Falle gesundheitsgefährlichen gegenüberstellen.

Zu der ersteren Klasse rechnen wir die Formenverfertigung, soweit erwachsene Arbeiter in Betracht kommen, ferner die Dekorationsarbeit des Malens, Vergoldens, Druckens, Blumen- und Figurenmachens, die Herstellung von Modellen und Zeichnungen, sowie die Arbeit in den Sortier- und Packräumen. Natürlich kommen auch hier durch übermässige Ausdehnung der Arbeitszeit Schädigungen der Gesundheit vor; aber im grossen und ganzen werden diese Arbeiten in den kühleren und luftigeren Räumen vollzogen und erfordern weniger Kraftanstrengung als Geschicklichkeit. Die Arbeitsprozesse der zweiten Klasse wollen wir nunmehr nach ihrer sanitären Bedeutung prüfen.

1. Was die Massebereitung anbetrifft, so sind die hier beschäftigten Schlemmer in den Räumen, wo die Masse auf Oefen eingedickt wird, den heissen Dämpfen ausgesetzt, welche während des Verdunstungsprozesses entstehen. Da sie ausserdem in den kalten Schlemmräumen beschäftigt werden, leiden sie gewöhnlich sehr durch den raschen Temperaturwechsel und ziehen sich infolgedessen oft Katarrhe und chronische Bronchitis zu.

2. Die Gehilfen des Formengiessers, meist junge Knaben, welche mit dem Sieben des Pariser Gipspulvers beschäftigt sind, werden durch den hierbei eingeatmeten feinen Staub gefährdet, da dieser die Lungen stark angreift.

3. Von den Kinderarbeiten ist das Schlagen der Masse, das Drehen der Scheibe und das Formentragen am meisten anstrengend und ermüdend.

Viele Dreher und Former verlangen von ihren Gehilfen das Schlagen der Masse, welches darin besteht, einen grossen Klumpen Thon aufzuheben und mit aller Kraft auf eine harte Unterlage zu werfen, um ihn von Luftblasen zu befreien und kompakter zu machen. Diese Arbeit übersteigt sehr die Kräfte der Kinder, besonders der Mädchen. Die Kinder sehen gewöhnlich blass und abgemagert aus, sind häufig kränklich und leiden sehr an Lungen- und Verdauungskrankheiten.

Das Drehen der Töpferscheibe ist an und für sich nicht ungesund, wird aber dadurch gefährlich, dass hiermit die jüngsten Kinder beschäftigt werden und dass ihnen den ganzen Tag über sehr wenig Gelegenheit zum Ausruhen gegeben wird.

Am meisten zu beklagen sind diejenigen Kinder, welche zum Formentragen verwendet werden. Ein kleiner Knabe läuft ohne Strümpfe und Schuhe beständig hin und her zwischen dem Flachformer, von dem er die soeben auf einer Form gebildeten Teller oder Schüsseln erhält, und der Trockenstube, wo er die Form mit der feuchten Ware aufstellt und, sobald die Ware genügend getrocknet ist, loslöst und dann dem Arbeiter zurückbringt. Die Durchschnittstemperatur der Trockenstuben beträgt 100—130° F.; sie sind sehr staubig infolge der Loslösung kleiner Teilchen von der getrockneten Thonmasse und vollständig mit Dampf gefüllt durch die Ausdünstung der feuchten Ware. Aber auch abgesehen von diesen Gefahren ist das Formentragen eine sehr aufreibende Beschäftigung, da ein guter Flachpresser durchschnittlich 320, mitunter bis zu 400 und 500 Stück täglich verfertigt. Jede von diesen Platten wird einzeln zum Ofen gebracht und dabei ist oft nur ein einziger Knabe thätig. Scriven hat ausgerechnet, dass ein mould runner täglich 7 englische Meilen zurücklegen und dabei ein Gesamtgewicht von 3840 Pfund von der Drehbank zur Trockenkammer tragen muss.

4. Denselben Gefahren wie die mould runners sind die

Hohlformer und ihre Lehrlinge ausgesetzt, deren Arbeit dadurch erschwert wird, dass sie selbst die Scheibe mit dem Fusse in Bewegung setzen und die Formen nach den Trockenkammern tragen. Bei ihnen kommen häufig Asthma und andere Lungenkrankheiten vor.

5. Sehr aufreibend ist ferner die Beschäftigung der bei den Garnierern angestellten Knaben, welche Griffe in Formen pressen (handle pressers), die sie an die Brust drücken. Diese Beschäftigung ist ungesund, wenn sie lange ohne Unterbrechung fortgesetzt wird.

6. Die mit dem Einsetzen der Ware in die Kapseln beschäftigten Männer und Knaben sind durch den feinen, überall umherfliegenden Flintstaub gefährdet, mit welchem sie das Porzellan bestäuben, um es beim Brande zu schützen.

Da die Oefen geleert werden, während sie noch sehr warm sind, so leiden die Ofenarbeiter beim Herausnehmen der Waren durch übermässige Hitze und erkälten sich leicht, wenn sie die kühlen Einkapselungsräume (saggar houses) betreten.

7. Der beim Brande sich festsetzende Flintstaub wird alsdann von den Abstäubern (scourers), meist jungen Mädchen, mit Sandpapier und Bürsten entfernt. Infolgedessen fliegen die feinen Staubteilchen im ganzen Raume umher, setzen sich auf dem Boden, in den Kleidern und Haaren der Frauen fest und werden bei jedem Atemzuge eingeatmet. Die Folge dieser ungesunden Atmosphäre ist, dass die Arbeiter asthmatisch werden. Sie können nachts nicht ruhig liegen, leiden an wunder Kehle und heftigem Husten — besonders des Morgens, wenn die Arbeit beginnt —, verlieren schliesslich die Stimme und sterben vielfach an Schwindsucht.

8. Zu den beklagenswertesten Arbeitern des Töpfergewerbes gehören die Glasierer. Die Hände und Kleider dieser Arbeiter — Männer und Knaben — sind immer feucht von der Bleiweiss und häufig selbst Arsenik enthaltenden Glasur. Die Haut wird weich und löst sich beim fortgesetzten Anfassen des rauhen Biskuits ab, so dass die Finger oft bluten und fortwährend in einem Zustande sind, der die Absorption dieser gefährlichen Stoffe im höchsten Grade fördert. Die

Folgen der Bleivergiftung sind heftige Schmerzen und ernstliche Krankheiten des Magens und der Eingeweide, hartnäckige Konstipation, Kolik, zuweilen Auszehrung und oft bei Kindern Epilepsie. Bei Männern tritt häufig teilweise Lähmung der Handgelenke und Arme ein. Nur wenige gibt es, die der Einwirkung des Bleies längere Zeit Widerstand zu leisten vermögen. Die chemische Zusammensetzung der Glasur war allerdings schon in jener Zeit etwas verbessert, indem man die metallischen Substanzen durch alkalische ersetzte, und so die giftigen Bestandteile verminderte.

9. Unter den Dekorationsarbeiten ist nur eine von hervorragendem Nachteil für die Gesundheit begleitet, nämlich die der Farbenauftrager (ground layers). Beim Aufstäuben der pulverisierten Farben atmen sie grosse Quantitäten von Staub ein, welcher giftige Metalloxyde enthält. Diese Beschäftigung ist so gefährlich, dass sie höchstens 5 oder 6 Jahre hintereinander ausgeübt werden kann. Die Leute verlieren infolge der sogenannten Malerkolik (Colica pictonum) und durch Lähmung vollständig die Herrschaft über ihre Glieder. Sie müssen gewöhnlich in sehr jugendlichem Alter ihre Arbeit aufgeben und schleppen den Rest ihres Lebens in grösster Dürftigkeit hin. Einige Fabrikanten lassen ihre Aufstupfer mit anderen weniger gefährlichen Arbeiten abwechseln, andere haben in ihrem Betriebe angeordnet, dass die Färber und Glasierer sich regelmässig waschen und die Kleider wechseln, bevor sie zu den Mahlzeiten gehen. Hätte man diese Massregeln allgemein und streng durchgeführt und für alle Arbeitszweige, welche gefährliche Substanzen verwenden, obligatorisch gemacht, so wäre der Gesundheitszustand der Arbeiter sehr gehoben worden. Leider schenkten damals aber nur wenige Fabrikanten diesen Schutzmassregeln ihre Aufmerksamkeit. Die um ihre Meinung befragten Aerzte und Medizinalbeamten schlugen verschiedene Vorsichtsmassregeln vor, die sich später als durchaus zweckmässig erwiesen haben, aber damals hörte niemand auf ihren Rat. So empfahl Dr. Thomas Goddard aus Longton den Abstäubern, einen feuchten Schwamm so vor Mund und Nase anzubringen, dass die eingeatmete Luft hindurchgehen musste; dies würde jeden noch so feinen Körper hin-

dern, in die Lungen einzudringen. Er konnte jedoch nicht dazu kommen, den Vorschlag praktisch zu erproben, da die Arbeiter sich gegen die Neuheit des Planes auflehnten, die geringe Beschwerlichkeit der Anwendung scheuten und überhaupt gegenüber der ihnen drohenden Gefahr vollständig sorglos blieben. Auch konnte Goddard die Glasierer nicht bewegen, ihre Hände mit wasserdichten Handschuhen zu schützen, um die Bleiabsorption zu vermindern. Wir können aus den Aeusserungen der Arbeiter über die Wirkungen ihrer Beschäftigung schliessen, dass sie sich über die Folgen derselben wenig Gedanken machten und sich damit begnügten, sich durch geringe monatliche Beiträge in ein Krankenhaus einzukaufen.

§ 7.

Die Arbeitsdauer.

Die regelmässige Arbeitszeit in Staffordshire betrug täglich 12 Stunden, während sie in anderen Töpferbezirken Englands vielfach noch 14—15 Stunden dauerte. Von diesen 12 Stunden gingen jedoch 1½ Stunden für Mahlzeiten ab. Die erste Unterbrechung fiel vormittags und dauerte ½ Stunde, die zweite fand gegen 1 oder 2 Uhr mittags statt und betrug 1 Stunde. Am Sonnabend wurde vielfach schon um 4 Uhr freigegeben, um den Leuten Gelegenheit zu geben, den Markt zu besuchen. In einzelnen Fabriken fing die Arbeit im Winter (Nov. bis Febr.) erst um 7 Uhr an. Ueberall war die Arbeitszeit der Kinder ebensolang wie die der Erwachsenen, da diese nicht ohne ihre Gehilfen arbeiten konnten; ja die Kinder mussten sogar in vielen Fällen eine Stunde früher als die Arbeiter erscheinen, um die Arbeitsräume zu reinigen, die Formen zu putzen und die Oefen anzuzünden, auch blieben sie oft länger als die übrigen, um aufzuräumen. Selbst ihre Mittagspause wurde oft dadurch verkürzt, dass sie die Masse während dieser Zeit ausdrücken mussten oder zu anderen Vorarbeiten genötigt wurden.

Noch schlimmer als diese Missstände war jedoch die Un-

regelmässigkeit der Arbeit, welche die Arbeiter selbst verschuldeten. Sie hatten die Gewohnheit, in den ersten Tagen der Woche, am Montag und Dienstag, mitunter auch noch am Mittwoch unthätig zu sein, oder erst spät zur Arbeit zu kommen, indem sie sich gleich nach der Lohnauszahlung am Sonnabend ins Wirtshaus setzten und nun in kurzer Zeit das vertranken, was sie durch die angestrengte Arbeit die letzten Wochentage verdient hatten. Gegen Ende der Woche dehnten sie nämlich ihre Arbeitszeit um zwei, drei und mehr Stunden aus, um das Versäumte nachzuholen. So kam es, dass Hunderte von Kindern 14—15 Stunden hintereinander mit wenigen Minuten Unterbrechung die schwersten Arbeiten verrichten mussten.

Obwohl sich die Fabrikanten vielfach bemühten, diese Unregelmässigkeit der Arbeit zu beseitigen, blieben sie doch der tiefeingewurzelten Unsitte gegenüber ziemlich machtlos. Sie selbst erlitten grossen Schaden dadurch, dass die in der Eile gefertigte Ware oft Fehler hatte und daher beim Brennen sprang. Da sie die Nacharbeit nicht hindern konnten, liessen sie die Fabriken bis 9 Uhr abends geöffnet. Ein hervorragender Fabrikant von Longport, George Philipps, der seit 16 Jahren seine Fabrik leitete und etwa 500 Arbeiter beschäftigte, bemerkt hierüber folgendes: „Ich halte das Nacharbeiten für eine schlechte und unnötige Gewohnheit, wie mir meine eigene Erfahrung in den letzten 7 Jahren bewiesen hat. Ich war der erste, der dieses System änderte, und bin stolz darauf, dass ich ebenso hohe, wenn nicht höhere Löhne zahlen kann, wie bei Ueberzeitarbeit. Meine Bestimmung in den letzteren Jahren ist immer gewesen, dass wenn die Leute in den ersten Tagen der Woche sich gehen lassen, sie auch den Rest der Woche wegbleiben sollen, es sei denn, dass sie einen genügenden Entschuldigungsgrund angeben. Der Grund, warum ich dies nicht erlaube, ist, dass ich nicht zur Trunkenheit und Faulheit ermuntern will, und dass dies der Gesundheit und Sittlichkeit der jungen Kinder (die sich gewöhnlich in den ersten Wochentagen auf der Strasse umhertrieben) ausserordentlich schädlich ist. Meine Meinung ist, dass die Kinder vor dem zehnten Jahre nicht angestellt und

bis zum zwölften Jahre nicht länger als 10½ Stunden beschäftigt werden dürften, da wir kein wirkliches Bedürfnis nach jüngeren Kindern und längerer Arbeitszeit derselben haben. Auch die Herabsetzung der Arbeitsstunden der jugendlichen Arbeiter halte ich für ein wichtiges Ziel der Arbeitsregulierung.“ — Leider stand Philipps mit diesen Anschauungen in jener Zeit ziemlich vereinzelt unter den Fabrikanten Staffordshires. Ein anderer erfahrener Fabriksleiter in Tunstall, der selbst einst Arbeiter war, Dr. Spillsbury, bemerkt: „Wir haben immer beobachtet, dass wenn wir die Nacharbeit nicht erlauben, gerade so viel Arbeit geleistet wird wie vorher.“

Neben dieser durch die Arbeiter selbst verursachten Ueberzeitarbeit kam es natürlich vor, dass die Fabrikanten in Zeiten steigender Nachfrage, bei grösseren Lieferungen etc. die Arbeitszeit verlängerten. Die Arbeiter erhielten dann um 6 Uhr eine halbe Stunde Pause, um sich Thee zu kochen, und blieben bis 8 oder 9 Uhr in der Fabrik. Sie erhielten diese Ueberstunden extra bezahlt; doch fehlte es nicht an Klagen darüber. Am meisten litten freilich unter der Nacharbeit die Kinder, die niemand danach fragte, ob sie sich müde oder überanstrengt fühlten.

Den Perioden geschäftlichen Aufschwungs standen andere gegenüber, in welchen das Geschäft flau wurde und die Arbeit stockte, so dass viele Arbeiter entlassen werden mussten und andere nicht voll beschäftigt werden konnten. Ueberhaupt gab es einzelne Arbeitszweige, für die selten die ganze Woche hindurch Arbeit vorhanden war, so z. B. die Drucker, die Aufstupfer, Musterzeichner etc.

Merkwürdig ist auch die Mitteilung einiger Kinder, dass sie ungefähr 4—5 Wochen im Jahre Ferien gehabt hätten, eine Woche zu Martini, zwei im August und eine zu Pfingsten. Diese Ferien sind wohl im wesentlichen durch geschäftlichen Niedergang und die Kirmessfeste zu erklären. Ausserdem wurden auch die nationalen Feiertage regelmässig innegehalten. Sonntagsarbeit war in Staffordshire sehr selten.

Da das Töpfergewerbe eine ununterbrochene Arbeit nicht erheischt, und in jener Zeit sehr wenig Maschinen verwendet

wurden, so scheint auch die Nachtarbeit zu den Ausnahmen gehört zu haben. Nur die Heizer der Brennöfen und Massetrockenöfen mussten auch während der Nacht das Feuer unterhalten und wechselten deshalb regelmässig zwischen Tag- und Nachtarbeit ab. Der allgemeine Eindruck, den die in Bezug auf die Arbeitszeit herrschenden Sitten in der Thonwarenindustrie jener Zeit hervorriefen, ist im Vergleich mit anderen englischen Industrien, die von der Kommission untersucht wurden, ein ziemlich günstiger. Dasselbe lässt sich von den Löhnen sagen, worüber wir nunmehr reden wollen.

§ 8.

Der Lohn der Töpferarbeiter.

Die Töpferarbeiter gehören nach Scriven zu den bestbezahlten Lohnarbeitern Englands. Er stellt folgende Lohntabelle für die einzelnen Arbeiterklassen auf:

Aufdreher (throwers) und Maler 2 Pfd. Sterl.,
Massebereiter 1 Pfd. Sterl. 19 sh.,
Flachformer 1 Pfd. Sterl. 18 sh.,
Abdreher und Glasierer 1 Pfd. Sterl. 12 sh.,
Formengiesser, Drucker, Hohlformer 1 Pfd. Sterl. 10 sh.,
Ofenarbeiter 1 Pfd. Sterl. 1 sh.,
Kapselmacher 1 Pfd. Sterl. 8 sh.,
Vergolder, Aufstupfer und Warenhausarbeiter 1 Pfd. Sterl. 4 sh.,
Ofengehilfen, Massebereitergehilfen 18 sh.,
Abstäuber und Drehergehilfen, Uebertrager 10 sh.,
Sortierer und Formerfrauen 9 sh.

Scheibendreher, Formentrager, Ofenknaben, Glasiererknaben, Papierschneider, Henkelformer, Malergehilfen, Figurenmacher erhalten im Durchschnitt 2 sh. 0,5 d.

Diese Durchschnittslöhne gelten jedoch nur für den Fall der vollen Beschäftigung, 72 Stunden (inklusive Mahlzeiten) pro Woche. Auch sind hierbei die Wochen- und Taglöhne nicht von den Stücklöhnen unterschieden. Viele Arbeiter, wie z. B. die Massebereiter, erreichen in Wirklichkeit gar nicht

die angegebene Lohnhöhe, weil sie meist nicht voll beschäftigt werden. Wir können nach dieser Tabelle vier Lohnklassen unterscheiden:

Der ersten Kategorie, welche etwa 38—40 Mark verdient, gehören die Maler, Former, Massebereiter und Flachformer an. Ihre Arbeit erfordert entweder einen sehr hohen Grad von Geschicklichkeit oder ausserordentliche Anstrengung.

Zu der zweiten Klasse von 28—32 Mark rechnen wir die Dreher, Glasierer, die Formengiesser, Drucker und Hohlformer und die Kapselverfertiger.

Der dritten Klasse, 18—24 Mark, gehören die Vergolder, Farbenauftrager, Warenhausarbeiter, Ofenarbeiter, Ofengehilfen und Massearbeitergehilfen an.

Die vierte Klasse, 9—10 Mark, bilden die weiblichen Arbeiter, hauptsächlich Abstäuberinnen, Drehergehilfinnen, Auflegerinnen, Sortierer- und Formergehilfinnen, sowie Malerinnen.

Die Wochenlöhne der Kinder schwanken im allgemeinen zwischen 1 sh. und 5 sh., der Durchschnitt war 2—3 sh. Die jüngeren Kinder erhielten natürlich die geringsten Löhne. Mit den Jahren nahmen die Löhne unbedeutend zu. Am besten gestellt waren (wegen der Gefährlichkeit ihrer Beschäftigung) die Gehilfen der Glasierer mit 3 sh. 6 d. bis 5 sh. Wochenlohn. Diese im Vergleich zu der anstrengenden und aufreibenden Arbeit der Kinder ausserordentlich geringen Wochenlöhne sind darauf zurückzuführen, dass die Kinder nicht vom Fabrikanten angestellt, sondern von den Arbeitern gedungen und bezahlt wurden. Nur diejenigen Arbeiter konnten Kinder beschäftigen, die einen genügend hohen Verdienst hatten. Sehr häufig kam es vor, dass die Eltern ihre eigenen Kinder bei sich beschäftigten; sie gaben ihnen dann natürlich nur eine geringe Entschädigung für die Arbeit. In anderen Fällen verabredeten die Eltern mit den Arbeitern, welche ihre Kinder dingen wollten, die Höhe des Lohnes. Sie hatten das Recht, wenn die Stellung ihrer Kinder ihren Wünschen nicht entsprach, sie jederzeit fortzunehmen. Oft freilich überliessen es die Eltern den Kindern, sich ihre Beschäftigung zu suchen, und verlangten nur von ihnen, dass sie nicht unter einer bestimmten Lohnhöhe eine Stellung an-

nehmen sollten. Die Unternehmer hatten mit der Annahme und Löhnung der Kinder im allgemeinen gar nichts zu thun. Sie lehnten daher jede Verantwortung für die Art und Dauer der Beschäftigung derselben ab und glaubten sich in vielen Fällen jeder Aufsicht und Sorge für die Kinder entbunden. Daher konnte dies System des Dingens nur zum Nachteil der Kinder gereichen. Wie wir gesehen haben, waren ihre Arbeitsstunden fast immer die längsten; sie mussten regelmässig gegen Ende der Woche Ueberzeit arbeiten und litten sehr unter den Fehlern und Ansprüchen der Arbeiter. Die Kinder wurden nicht eigentlich als Lehrlinge betrachtet, da sie stets gleichbleibende, mechanische Arbeiten zu leisten hatten. Die Lehrlingszeit begann erst im 12., 13. oder 14. Jahre und dauerte gewöhnlich 7, mitunter auch 6 Jahre.

In den meisten Fällen war der Lehrvertrag ein bloss nomineller; es wurde zwar ein schriftlicher Vertrag geschlossen, aber derselbe hatte in der Regel keine gesetzliche Gültigkeit, weil er nicht gestempelt wurde. Die Stempelgebühr betrug damals nicht weniger wie 1 Pfd. Sterl.; es ist daher sehr erklärlich, dass die Eltern der Lehrlinge in vielen Fällen unfähig, meistens aber auch abgeneigt waren, den Stempel zu bezahlen, und dass die Fabrikanten, die oft 40, 50 oder 60 Lehrlinge in einem Jahre engagierten, ebenfalls nicht gewillt waren, diese hohen Gebühren zu tragen. Nur wenn sie unter den Kindern einige besonders fleissige, gesunde und geeignete Arbeitskräfte bemerkten, suchten sie sich ihre Dienste zu sichern, indem sie selbst die Bezahlung des Stempels übernahmen. Die Löhne der Lehrlinge schwanken nach der Dauer ihrer Beschäftigung; sie betrugen bei den männlichen Lehrlingen 5—18 sh., doch erhielten einzelne, z. B. Malerlehrlinge, in den ersten Wochen gar kein Gehalt, weil ihre Leistungen noch zu gering waren. Der Wochenlohn der weiblichen Lehrlinge, z. B. der Auflegerinnen und Malerinnen, begann mit 1 sh., 2 sh. oder 3 sh. pro Woche im ersten Jahre und stieg in den folgenden drei Jahren gewöhnlich um 6 d. Im fünften und sechsten Jahre erhielten die Lehrlinge allgemein die Hälfte des Wochenlohnes der Erwachsenen. Im siebenten Jahre wurden sie voll bezahlt, mussten aber dem

Meister eine bestimmte Summe, 2—4 d. pro Schilling, abgeben. Die Lehrlinge unterschieden sich dadurch von den Kindern, dass sie vom Fabrikanten selbst gedungen und bezahlt wurden. Diese Lohnmethode wurde jedoch von vielen Fabrikanten ungünstig beurteilt, denn die jungen Leute wussten vielfach den Wert des Geldes, welches sie erhielten, nicht zu schätzen, sie verschleuderten es in den Bierkneipen, entzogen sich der Kontrolle ihrer Eltern und gerieten in schlechte Gesellschaft. Einige von ihnen nahmen sich eigene Wohnung, getrennt von ihren Angehörigen, ja sie zogen mitunter mit schlechten Frauenzimmern zusammen. Der Hauptgrund hierfür war, dass sie den Eltern nicht mehr einen Anteil des Lohnes für Beköstigung und Kleidung abgeben wollten. Der grösste Uebelstand war der, dass sie nach drei- oder vierjähriger Lehrzeit oft ihre Stellung aufgaben und sich in entfernten Gegenden Arbeit zu höheren Preisen suchten. Die Zahl der entlaufenen Lehrlinge betrug $^1/_2$—$^2/_3$ aller jugendlichen Arbeiter. Durch diese Kontraktbrüche wurden aber in erster Linie die Lehrlinge selbst, in zweiter Linie die Arbeiter, zu denen sie hinzogen, und in dritter Linie die Unternehmer und Betriebe geschädigt. Die Lehrlinge hatten in der kurzen Zeit, in welcher sie dienten, noch nicht die Fähigkeiten eines gelernten Arbeiters erworben. Wenn sie auch in der neuen Stellung mehr erhielten, verdienten sie doch stets weniger als ordentliche, erwachsene Arbeiter verlangen durften. Infolgedessen waren diese durch die unrechtmässige Zuwanderung genötigt, in einen unbilligen Wettbewerb einzutreten, der notwendig ihren eigenen Wert herabsetzte oder, falls sie sich dem Lohndruck nicht fügen wollten, sie aus ihrer Stellung verdrängte. Aber hiermit waren die Folgen des Kontraktbruches noch nicht erschöpft. Auch der Unternehmer litt durch das Entlaufen der Lehrlinge, weil dadurch (vorübergehend) Betriebsstörungen entstanden und die Heranbildung eines Stammes von gelernten Arbeitern erschwert wurde. Vielleicht hätte man diesem Unwesen steuern können, indem man die Stempelgebühr von 20 sh. auf 5 sh. herabsetzte, denn in diesem Falle hätten die meisten Unternehmer einen gesetzlichen Lohnvertrag erlangt. Sie behaupteten selbst, dass sie dadurch ein

grösseres Interesse an dem Fortkommen und der Erziehung ihrer Lehrlinge gewinnen würden. Der Beschäftigung und Löhnung der Frauen und Mädchen scheinen die Unternehmer weniger Beachtung geschenkt zu haben, da jene, mit Ausnahme der Malerinnen, nur als Gehilfinnen der Männer auftraten und zum Teil von diesen selbst bezahlt wurden, indem sie von jedem im Stücklohn verdienten Schilling des Arbeiters 4 d. als Anteil erhielten.

Die Löhne der Frauen betrugen gewöhnlich 7—20 sh., waren also ausserordentlich gering, denn sie leisteten meist nicht weniger als die männlichen Arbeiter, deren Verdienst von ihrer Geschicklichkeit und ihrem Fleisse abhing. Auffallend ist besonders, dass die Abstäuberinnen, trotz der Gefährlichkeit ihrer Beschäftigung, meist nur 8 sh. erhielten.

In den meisten Arbeitszweigen war die Lohnmethode des Stücklohnes eingeführt; ausgenommen hiervon waren die Massebereiter, Maschinisten und Heizer, die Glasierer, Vergolder, Abstäuber, Sortierer und Warenhausarbeiter, Aufstupfer und Polierer. Ueber das Steigen der Löhne bei Ueberzeitarbeit liegen keine Angaben vor. Wir wissen nur, dass die Malerinnen in diesem Falle (statt 7—9 sh.) 10—12 sh. pro Woche verdienten, und dass die Heizer pro Nacht 3 sh. bekamen.

Nachdem wir die Höhe der Löhne geschildert haben, wollen wir noch kurz auf den Zahlungsmodus hinweisen. Die Auszahlung geschah am Sonnabend nachmittag durch den Oberaufseher, welcher nach den von ihm geführten Lohnbüchern Anweisungen an die Vorarbeiter jeder Abteilung verteilte. Es seien beispielsweise in einer Malerei 12 Männer, 24 Frauen und 12 Kinder beschäftigt, so erhält der Vorarbeiter eine Liste sämtlicher in diesen Räumen beschäftigter Personen mit Angabe ihres Wochenverdienstes. Die Auszahlung der Anweisung geschah gewöhnlich in einem Gasthause oder einer Schenke, deren Wirt für die Bereithaltung des notwendigen Silber- und Kupfergeldes sorgte. Er erhielt für diese Gefälligkeit einige Prozente oder verpflichtete die Leute, eine bestimmte Quantität Getränke zu konsumieren oder zu bezahlen. Bei dieser Gelegenheit vertranken die Arbeiter natürlich einen grossen Teil ihres Lohnes. Auch die Kinder und Frauen

wurden hierbei mitgenommen. Nur bei den Lehrlingen gaben sich einige bessere Fabrikanten die Mühe, die Löhne bar auszuzahlen; im allgemeinen aber behaupteten sie, dass sie unmöglich das für die Auszahlung der ganzen Arbeiterschaft notwendige Wechselgeld beschaffen könnten. Mitunter wurde diese Unsitte noch dadurch verschlimmert, dass neu eintretende oder abgehende oder jung verheiratete Arbeiter eine Runde zahlen mussten, und falls sie sich weigerten, vielfach Verhöhnungen und Roheiten ausgesetzt waren. Die besseren Arbeiter jedoch gingen nicht in die Wirtshäuser, sondern zu Kaufleuten, um die Anweisungen zu Geld zu machen. In diesem Falle mussten sie eine bestimmte Menge Ware kaufen oder 5% Diskont zahlen.

Wenn die Arbeiter in Not gerieten, liessen sie sich mitunter von den Fabrikanten Lohnvorschüsse zahlen, deren Betrag dann ratenweise von dem Lohne der Eltern oder der Kinder abgezogen wurde. Hierbei verloren die Unternehmer vielfach Geld, wenn sie es mit unzuverlässigen Arbeitern zu thun hatten. Es werden aber auch Fälle erwähnt, wo sie Erkrankten und Arbeitsunfähigen kleine Unterstützungen zahlten.

§ 9.

Physische und moralische Zustände der Arbeiterbevölkerung.

Entsprach nun die materielle Lage der Arbeiter der Höhe ihres Lohnes?

Nach allem, was wir von Aerzten und Geistlichen darüber erfahren, war dies keineswegs der Fall. Die Arbeiterbevölkerung Staffordshires hatte im allgemeinen ein krankhaftes und schwächliches Aussehen, ihre Ernährung war eine sehr mangelhafte, und ihre Wohnungen waren meist in schlechtem, unsauberen Zustande. Was den Gesundheitszustand anbetrifft, so wurde das Töpfergewerbe jener Zeit mit Recht zu den gefährlichen, ja lebenverkürzenden Beschäftigungen gerechnet. Nur wenige Arbeiter erreichten ein höheres Alter; viele wurden schon nach 6—10jähriger Fabrikarbeit

erwerbsunfähig. Die vorherrschenden Krankheiten des Töpfereibezirks waren Lungenleiden, wie schon ein flüchtiger Blick auf die Sterbeziffern zeigt. Besonders Lungenschwindsucht, Asthma und Bronchitis kamen häufig vor. Die Kindersterblichkeit war eine ganz abnorme. Dies ist zum Teil darauf zurückzuführen, dass die Krankheiten der Eltern sich auf die Nachkommenschaft vererbten, zum Teil aber auch auf schlechte Ernährung, ungenügende Pflege und rauhes Klima. Ernstere Unfälle kamen in der keramischen Industrie sehr selten vor, weil ausser den Mahlmühlen wenig Maschinen verwendet wurden. Doch war die Zahl der durch Feuer umgekommenen Kinder auffallend gross.

Die gesundheitsschädlichen Wirkungen der Arbeit wurden dadurch erhöht, dass die Arbeiter und vor allem die Frauen derselben nicht im stande waren, für eine gut zubereitete und zweckmässige Nahrung zu sorgen. Sie verwendeten ihren Verdienst so unwirtschaftlich und leichtsinnig, dass sie meist gegen Ende der Woche nur schlechtes und spärliches Essen hatten und grösstenteils von Kartoffeln und Brot lebten. Es kam vor, dass Familien, die 3 Pfd. Sterl. pro Woche verdienten, allen Uebeln und Unregelmässigkeiten der Armut verfielen, sobald irgend welche Störungen ihres Lebens eintraten, da sie gewöhnt waren, stets aus der Hand in den Mund zu leben.

Verhängnisvoll für den Arbeiter war auch das Einnehmen der Mahlzeiten in den Arbeitsräumen. Hier waren besondere Kochvorrichtungen für die Arbeiter vorhanden, da diese mitunter stundenweit von der Fabrik entfernt wohnten. Dass das Essen in diesen überheizten, staubigen, schlecht ventilierten Räumen schädlich war, brauchen wir nicht hervorzuheben. Es hinderte vor allem die Arbeiter, in der Zeit der Arbeitspausen frische Luft zu schöpfen und sich zu bewegen. Die Folge davon war, dass die auf sitzende Arbeitsweise angewiesenen, z. B. Maler und Kupferstecher, deren Beschäftigung an sich nicht ungesund war, an ungenügender Blutzirkulation und Verdauungsbeschwerden litten und besonders empfänglich waren für Indigestionen, Erkältung, Hämorrhoiden, Fisteln etc. — Uebrigens waren die sanitären Verhältnisse in den Woh-

nungen der Arbeiter nicht weniger ungünstig als in den Fabriken. Die Töpfer wohnten grösstenteils in den ungesündesten, zurückgebliebenen, schlecht und eng gebauten Stadtteilen. So wird das „Chapel field“ genannte Arbeiterviertel in Shelton folgendermassen beschrieben: „Dieser Stadtteil ist vollgepfropft mit in schmutziger Armut lebenden Bewohnern. Dieselben haben ohne Ausnahme ein eigentümlich krankhaftes Aussehen, infolge der unreinen Luft, die hier herrscht und der schlechten Nahrung, die sie geniessen; die meisten Kinder sterben in den ersten Lebensjahren; Fieber und epidemische Krankheiten sind in diesem Viertel ausserordentlich verbreitet und treten in ihren bösartigsten Formen auf.“

In ähnlicher Weise werden die Zustände in Longton beschrieben. Die Arbeiterwohnungen waren in Bezug auf Bauart und Einrichtung von der primitivsten Beschaffenheit. Die Häuser waren ungleichmässig gebaut, roh und unförmig. Die Wohnräume waren so niedrig, dass ein 6 Fuss grosser Mann nicht in demselben aufrecht stehen konnte. Die Familie wohnte, ass und schlief meist in demselben Raum, und musste sich vor dem Hause waschen, wo eine Art Trog angebracht war. An der Vorderseite der Häuser befanden sich Ställe, Aborte und Misthaufen. Es ist anzunehmen, dass die in Longton herrschenden Zustände von den Verhältnissen der übrigen Städte in Nordstaffordshire nicht gar zu sehr abwichen.

Das Familienleben der Arbeiter entsprach vollständig dem Zustande ihrer Wohnungen. Die Frauen, die von frühester Jugend an in den Fabriken beschäftigt waren, konnten nicht die häuslichen Fähigkeiten erwerben, welche für Hausfrauen und Mütter die beste Ausrüstung sind. Es ist kaum auszudrücken, welch unsägliches Elend, welche häusliche und äussere Not sich allein auf die mangelhafte Erziehung des weiblichen Geschlechtes zurückführen lässt. Schon im Alter von 6 bis 8 Jahren wurden die kleinen Mädchen zur Fabrikarbeit gezwungen; sie lernten weder nähen noch stricken; sie verstanden sehr wenig vom Kochen, und von der Führung des Haushalts hatten sie keine Ahnung. Solange die Mädchen bei ihren Eltern wohnten, hatten diese Mängel nicht viel zu bedeuten, aber sobald sie heirateten, was in der Regel sehr frühzeitig

geschah, traten die Folgen der schlechten Erziehung grell zu Tage. Die Nahrung, welche sie ihren Männern vorsetzten, war schlecht zubereitet; sie konnten sehr selten etwas nähen oder flicken, ja viele dieser Frauen konnten keinen Riss stopfen oder zusammenflicken. Die schlimmsten Folgen aber entstanden für die Familie aus ihrer völligen Unfähigkeit, den Haushalt mit den vorhandenen Mitteln gut und sparsam einzurichten. Sie verschwendeten das Geld für unnütze Sachen und konnten sich dann die unentbehrlichsten Dinge nicht beschaffen; kurz der Haushalt entbehrte jeder Behaglichkeit und Anziehungskraft für den Mann. Infolgedessen lockerten sich die Familienbande und viele Männer gewöhnten sich an das Wirtshausleben und ergaben sich dem Trunke. Die Unmässigkeit beim Trinken war eine ernste Gefahr für die Arbeiterbevölkerung Staffordshires. Es gab Leute, die lieber ihre Familie hungern und betteln liessen, als dass sie dieses Laster aufgaben. Am meisten hatten unter der Störung des Familienlebens die Kinder zu leiden. Die Mütter setzten unmittelbar nach der Geburt des Kindes die Fabrikarbeit fort und brachten die Säuglinge tagsüber zu den Ziehmüttern, meist alten Weibern, welche für ein geringes Entgeld die Ernährung und Bewachung der Kleinen übernahmen, aber diese Aufgabe sehr schlecht erfüllten. Vielfach fütterten sie die Säuglinge nur mit in Wasser getauchtem Brot, so dass die Mehrzahl derselben infolge dieser mangelhaften Pflege zu Grunde ging. Wenn die Kinder älter wurden, blieben sie unter der Aufsicht von alten Verwandten zurück oder trieben sich auf den Strassen umher, ohne dass sich jemand um sie kümmerte, bis sie im 5. oder 6. Lebensjahre in die Fabrik kamen. Die Eltern scheuten sich nicht, die Kinder an die Arbeit zu stellen, sobald sie nur den allergeringsten Nutzen daraus ziehen konnten. Der schädliche Einfluss dieser in so zartem Alter begonnenen Arbeit machte ihnen wenig Sorge. Selten sprachen sie den Wunsch aus, dass durch Regelung der Arbeitszeit und anderer gesetzlicher Bestimmungen etwas zum Schutze ihrer Kinder geschähe. Doch gaben sie häufig der Befürchtung Ausdruck, dass die Fabrikgesetzgebung ihnen den Profit von der Arbeit ihrer Kinder rauben würde. Die Kommission bemerkt in ihrem

Berichte darüber: „Der natürliche elterliche Trieb, während der frühen Kinderjahre für des Kindes Unterhalt zu sorgen, ist in sehr vielen Fällen gänzlich erloschen, ja die Ordnung der Natur wird umgekehrt, indem die Kinder ihre Eltern unterhalten, anstatt von ihnen unterhalten zu werden.“ In den Fabriken selbst erfuhren die Kinder selten eine harte oder rohe Behandlung, denn die körperliche Züchtigung war meist durch die Fabrikordnung streng verpönt und in den Fällen, wo sie noch gehandhabt wurde, kam sie nicht in übertriebenem Masse zur Anwendung. Wenn wirklich ein Arbeiter seine Gehilfen roh behandelte, musste er sich darauf gefasst machen, dass sie ihm wegliefen, da sie nicht kontraktlich gebunden waren, und dass die Eltern ihn ausserdem beim Magistrate anzeigten. Indessen scheute sich kein Arbeiter, die Arbeitskraft der Kinder bis aufs äusserste auszunützen und ihnen selbst die durch die Fabrikordnung gewährte Pause zu kürzen. Sehr häufig klagten die Kinder darüber, dass sie ungenügende Nahrung erhielten. Vielen gab man nur dreimal in der Woche ein ordentliches Mittagessen; manche bekamen nur Salz und Kartoffeln, niemals aber Brot und Fleisch. Oft gab man ihnen kein Frühstück mit, so dass besser gestellte Kinder sich veranlasst sahen, ihr dürftiges Mahl mit andern zu teilen. Auch die Kleidung der Kinder liess viel zu wünschen übrig. Viele hatten für Sommer und Winter nur ein einziges Kleid, die wenigsten konnten am Sonntag einen besseren Anzug anziehen und schämten sich deshalb, Schule und Kirche zu besuchen. Durch die ungenügende Kleidung litten sie besonders im Winter, wenn sie abends die heissen Arbeitsräume verliessen, um den oft sehr weiten Heimweg anzutreten. Die Fabrikanten kümmerten sich, wie schon oben bemerkt, sehr wenig um diese Zustände; sie begnügten sich damit, in den Werkstätten gedruckte Statuten aufzuhängen, in denen die Pflichten und das Verhalten der Kinder und das der Arbeiter gegen dieselben vorgeschrieben waren. Aber die Ausführung dieser Bestimmungen wurde selten gehörig überwacht. Sobald die Kinder und jugendlichen Arbeiter die Werkstatt verliessen, hörte jede Beziehung zwischen ihnen und dem Arbeitgeber auf. Es ist nicht wunderbar, dass die in so ungünstiger Atmosphäre aufgewachsenen Kinder in

vielen Fällen sittlich verwilderten. Sie konnten von den erwachsenen Arbeitern, bei denen sie beschäftigt waren, nichts Gutes lernen, da diese sich nicht scheuten, in ihrer Gegenwart rohe und gemeine Ausdrücke zu gebrauchen, zu fluchen und unsittliche Aeusserungen zu thun. Die Frauen waren in dieser Beziehung sogar noch schlimmer als die Männer.

Man kann nicht sagen, dass die Kinder infolge dieses Fehlens jeder Erziehung und sittlichen Zucht besonders lasterhaft oder verbrecherisch geworden wären, aber es fehlte ihnen jedes moralische Gefühl. Sie hatten nicht einmal Zuneigung zu ihren Eltern und Geschwistern. Instinktiv fühlten sie, dass sie nur als ein Stück Maschine benutzt wurden. Viele dieser armen Geschöpfe hatten gar keine Empfindung mehr für das Elend ihrer Lage. Sie gaben zu, dass sie 12—14 Stunden für 1½ sh. pro Woche gearbeitet, dass sie nicht einen Penny zu eigenem Gebrauch hätten, dass sie sich krank fühlten und nicht genug zu essen erhielten, aber sie behaupteten dennoch, dass sie gern arbeiteten, gut behandelt würden und sich nicht beklagen könnten. Sie kannten offenbar nichts anderes, als Tag für Tag mechanisch fortzuarbeiten, bis man ihnen erlaubte aufzuhören.

Ueber die sittlichen Zustände der Lehrlinge haben wir schon oben manches erwähnt. Sie gewöhnten sich sehr früh an den Aufenthalt in Bierhäusern, wo sie sangen, tanzten und Karten spielten, auch Branntwein und andere geistige Getränke in grosser Menge zu sich nahmen. Schon im Alter von 14, 15 und 16 Jahren begannen sie, sich mit Mädchen umherzutreiben. Sobald sie das elterliche Haus verlassen hatten, waren sie vollends der moralischen Entartung ausgesetzt. Die entlaufenen Lehrlinge wurden selten in ihrem späteren Leben ordentliche Arbeiter.

Ueber die Unsittlichkeit der Frauen wird zwar in Staffordshire nicht so viel geklagt, wie z. B. in Manchester, Liverpool etc.; aber es ist doch bezeichnend, dass der sonst so optimistische Scriven die Arbeitsräume der Former und Dreher, in denen meist junge Männer und Frauen zusammen arbeiteten und oft ohne Aufsicht waren, als wahre Brutstätten des Lasters bezeichnet, dass selbst geschlechtlicher Verkehr in diesen

Arbeitsstuben häufig vorkam und dass nach der Aeusserung eines vortrefflichen Geistlichen, des Rektors von Longton, Dr. W. Vale, „die jungen Mädchen, die sich mit den Männern in der Werkstätte verbanden, kein Bewusstsein von der Sünde der Unzucht oder der Bestialität der Unreinheit besassen".

Von den männlichen Arbeitern haben wir schon erwähnt, dass sie an ein wüstes Wirtshausleben gewöhnt waren. Sie kannten nur rohe Vergnügungen und Gelage und oft kamen Gewaltthätigkeiten zwischen ihnen vor, die dann zu Verhandlungen vor dem Richter führten. Indessen waren wirkliche Verbrechen in Staffordshire verhältnismässig selten, und im übrigen erklären sich diese ungünstigen moralischen Zustände schon dadurch, dass den Arbeitern jegliche regelmässige Bildung und sittliche Erziehung in jener Zeit abging.

§ 10.

Bildung und Schulwesen.

Wie in allen Gewerben, die noch nicht den Fabrikgesetzen unterworfen waren, bestand auch in der keramischen Industrie kein Schulzwang für die Kinder der Arbeiter. Das Volksschulwesen Englands war in jener Zeit noch wenig entwickelt; es lag vollständig in der Hand von Privaten, religiösen Gemeinschaften und Erziehungsgesellschaften; der Staat begnügte sich damit, gelegentlich Mittel zu bewilligen. Es gab zwei Hauptarten von Schulen in Nordstaffordshire, die Sonntagsschulen und die Tagesschulen. Von ersteren waren 62, von letzteren 17 vorhanden. Die Sonntagsschulen gehörten 8 verschiedenen religiösen Gemeinschaften, nämlich 14 der Hochkirche, 16 den Wesleyanern, 16 den Neumethodisten, 7 den Altmethodisten, 5 den Independants, 2 den Katholiken und 2 den Baptisten; sie waren besucht von 17828 Kindern und hatten 2327 Lehrer. In diesen Schulen liessen an Sonntagen die verschiedenen Konfessionen ihre Kinder unterrichten, um sie mit den Grundlagen der Religion, nebenbei aber auch mit Elementen des weltlichen Wissens bekannt zu machen. Gewöhnlich waren die Schulen Sonntags von 9—10½ Uhr morgens

vielen Fällen sittlich verwilderten. Sie konnten von den erwachsenen Arbeitern, bei denen sie beschäftigt waren, nichts Gutes lernen, da diese sich nicht scheuten, in ihrer Gegenwart rohe und gemeine Ausdrücke zu gebrauchen, zu fluchen und unsittliche Aeusserungen zu thun. Die Frauen waren in dieser Beziehung sogar noch schlimmer als die Männer.

Man kann nicht sagen, dass die Kinder infolge dieses Fehlens jeder Erziehung und sittlichen Zucht besonders lasterhaft oder verbrecherisch geworden wären, aber es fehlte ihnen jedes moralische Gefühl. Sie hatten nicht einmal Zuneigung zu ihren Eltern und Geschwistern. Instinktiv fühlten sie, dass sie nur als ein Stück Maschine benutzt wurden. Viele dieser armen Geschöpfe hatten gar keine Empfindung mehr für das Elend ihrer Lage. Sie gaben zu, dass sie 12—14 Stunden für 1½ sh. pro Woche gearbeitet, dass sie nicht einen Penny zu eigenem Gebrauch hätten, dass sie sich krank fühlten und nicht genug zu essen erhielten, aber sie behaupteten dennoch, dass sie gern arbeiteten, gut behandelt würden und sich nicht beklagen könnten. Sie kannten offenbar nichts anderes, als Tag für Tag mechanisch fortzuarbeiten, bis man ihnen erlaubte aufzuhören.

Ueber die sittlichen Zustände der Lehrlinge haben wir schon oben manches erwähnt. Sie gewöhnten sich sehr früh an den Aufenthalt in Bierhäusern, wo sie sangen, tanzten und Karten spielten, auch Branntwein und andere geistige Getränke in grosser Menge zu sich nahmen. Schon im Alter von 14, 15 und 16 Jahren begannen sie, sich mit Mädchen umherzutreiben. Sobald sie das elterliche Haus verlassen hatten, waren sie vollends der moralischen Entartung ausgesetzt. Die entlaufenen Lehrlinge wurden selten in ihrem späteren Leben ordentliche Arbeiter.

Ueber die Unsittlichkeit der Frauen wird zwar in Staffordshire nicht so viel geklagt, wie z. B. in Manchester, Liverpool etc.; aber es ist doch bezeichnend, dass der sonst so optimistische Scriven die Arbeitsräume der Former und Dreher, in denen meist junge Männer und Frauen zusammen arbeiteten und oft ohne Aufsicht waren, als wahre Brutstätten des Lasters bezeichnet, dass selbst geschlechtlicher Verkehr in diesen

Arbeitsstuben häufig vorkam und dass nach der Aeusserung eines vortrefflichen Geistlichen, des Rektors von Longton, Dr. W. Vale, „die jungen Mädchen, die sich mit den Männern in der Werkstätte verbanden, kein Bewusstsein von der Sünde der Unzucht oder der Bestialität der Unreinheit besassen".

Von den männlichen Arbeitern haben wir schon erwähnt, dass sie an ein wüstes Wirtshausleben gewöhnt waren. Sie kannten nur rohe Vergnügungen und Gelage und oft kamen Gewaltthätigkeiten zwischen ihnen vor, die dann zu Verhandlungen vor dem Richter führten. Indessen waren wirkliche Verbrechen in Staffordshire verhältnismässig selten, und im übrigen erklären sich diese ungünstigen moralischen Zustände schon dadurch, dass den Arbeitern jegliche regelmässige Bildung und sittliche Erziehung in jener Zeit abging.

§ 10.

Bildung und Schulwesen.

Wie in allen Gewerben, die noch nicht den Fabrikgesetzen unterworfen waren, bestand auch in der keramischen Industrie kein Schulzwang für die Kinder der Arbeiter. Das Volksschulwesen Englands war in jener Zeit noch wenig entwickelt; es lag vollständig in der Hand von Privaten, religiösen Gemeinschaften und Erziehungsgesellschaften; der Staat begnügte sich damit, gelegentlich Mittel zu bewilligen. Es gab zwei Hauptarten von Schulen in Nordstaffordshire, die Sonntagsschulen und die Tagesschulen. Von ersteren waren 62, von letzteren 17 vorhanden. Die Sonntagsschulen gehörten 8 verschiedenen religiösen Gemeinschaften, nämlich 14 der Hochkirche, 16 den Wesleyanern, 16 den Neumethodisten, 7 den Altmethodisten, 5 den Independants, 2 den Katholiken und 2 den Baptisten; sie waren besucht von 17828 Kindern und hatten 2327 Lehrer. In diesen Schulen liessen an Sonntagen die verschiedenen Konfessionen ihre Kinder unterrichten, um sie mit den Grundlagen der Religion, nebenbei aber auch mit Elementen des weltlichen Wissens bekannt zu machen. Gewöhnlich waren die Schulen Sonntags von 9—10½ Uhr morgens

Der Eindruck, den Scriven von den Tagesschulen erhielt, war der, dass die innere Sauberkeit keineswegs der äusseren Einrichtung entsprach und dass die Schüler wenig ordentlich und anständig aussahen.

Jedenfalls war die Unwissenheit in Staffordshire so gross, dass der Kommission fast vor ihrer Enthüllung schaudert. Der Bildungszustand der Töpferkinder blieb noch weit hinter dem Durchschnitt der übrigen Industriebezirke zurück. Es konnten nämlich nach Angabe Scrivens $^3/_4$ der von ihm geprüften Kinder weder lesen noch schreiben und auch die Lehrlinge wuchsen in vollster Unwissenheit auf, weil damals Fortbildungsschulen (Oberschulen) und Gewerbeschulen nicht bestanden. Allgemein wurde daher von Lehrern, Geistlichen und Fabrikanten der Wunsch ausgesprochen, dass die Regierung für die Hebung des Schulwesens grössere Summen bewillige. Die Voraussetzung jedes Fortschritts war allerdings, dass die Eltern der Kinder sich mehr als bisher bemühten, die Unwissenheit zu bekämpfen und für regelmässigen Schulbesuch zu sorgen. Indessen waren sie in jener Zeit durch die ungünstige Gestaltung ihrer materiellen Lage so sehr in Anspruch genommen, dass ihnen für die Pflege geistiger Interessen wenig Zeit übrig blieb.